Numer Targowy

NR 9 POZNAŃ, DNIA 1 MAJA 1939 R. ROCZNIK 20



PRZEGLĄD GRAFICZNY



WYDAWNICZY I PAPIERNICZY

Dwutygodnik dla spraw przemysłu graficznego, wydawniczego, papierniczego i przemysłów pokrewnych

Wydawnictwo Korporacji Zakładów Graficznych i Wydawn. na woj. Poznańskie z siedzibą w Poznaniu

Adres redakcji i administracji: Poznań, Wrocławska 18, m. 3, II p. • Tel. 32-53 • PKO Poznań 202 868

NR 9 POZNAŃ, DNIA 1 MAJA 1939 R. ROCZNIK 20

PRZEGLĄD GRAFICZNY

Wydawnictwo Korporacji Zakładów Graficznych i Wydawn. na woj. Poznańskie z siedzibą w Poznaniu

Adres redakcji i administracji: Poznań, Wrocławska 18, m. 3, II p. • Tel. 32-53 • PKO Poznań 202 868

XIX TARGI POZNAŃSKIE DLA DRUKARSTWA

Kiedy przed dziewiętnastu laty otwierano Targi Poznańskie może nawet przez myśl nie przeszło przeciętnemu drukarzowi, że Targi te będą mogły mieć znaczenie także dla drukarstwa. Mijały lata a z latami, po skromnych początkach, okazało się, że i Targi Poznańskie stają się dla drukarstwa polskiego koniecznością.

Drukarstwo polskie pracuje na ogół na maszynach starych, nawet bardzo nieraz starych. Od szeregu lat przeszliśmy na powolne przeinwestowanie zakładów. Powstało też niemało zakładów nowych. Wprawdzie wielu drukarzy wyjeżdża dla zapoznania się z nowościami technicznymi na doroczne Targi Lipskie. Nie każdy jednakże może sobie na to pozwolić, dziś choćby z powodu ograniczeń dewizowych. Nic więc dziwnego, że Międzynarodowe Targi Poznańskie, szczególnie od czasu ich umiędzynarodowienia, zaczęły przybierać na znaczeniu i dla drukarstwa. Szczególnie dużo dały nam Targi roku ubiegłego. Rok bieżący przynosi nam jeszcze więcej. Szczególnie w dziedzinie maszyn drukarskich. Takiej różnorodności jeszcze w Poznaniu nie mieliśmy.

Wystawiają polscy sprzedawcy. Maszyny, prawie wszystkie, pochodzenia niemieckiego.

Najokazalsze stoisko posiada firma „Interprint" Bronisława Szczepskiego z Warszawy. Firma ta zajmuje dziś dominujące stanowisko w dostawach maszynowych dla Polski. Reprezentuje bowiem u nas przemysł angielski, szwajcarski i niemiecki a niemniej pracuje już i produktami polskiego przemysłu.

Na tegorocznych Targach wystawia „Interprint": Maszynę do łamania arkuszy (falcowania) wyrobu Gebr. Brehmer, model 148½ H, format 51×76 cm. Jest to połączenie systemu kieszeni falcujących i noży falcujących. Szybkość pracy 5—7 000 arkuszy przy trzech łamaniach. Osobliwością maszyny, że może ona równocześnie przy falcowaniu ciąć, naduszać (bigować), szyć i kleić. Łamanie wszechstronne, ważne np. dla prospektów, katalogów itp. — Maszynę do szycia nićmi, model 39¾ AS. Maszyna ta odznacza się szczególnie wysoką produkcją, można na niej wydobyć do 90 arkuszy na minutę. W konstrukcji bardzo uproszczona, daje się łatwo przestawić na szycie książek od 7 do 35 cm szerokości przy jednym do siedmiu naszyć. Przy szyciu broszur przecina nitki po każdej broszurze. I ta maszyna pochodzi z fabryki Gebr. Brehmer.

Fabrykę Johne-Werke reprezentuje „Interprint" przede wszystkim przez krajarki „Perfecta". Maszyny te przeszły ostatnio bardzo korzystną ewolucję. Posiadamy w kraju, szczególnie w Poznaniu kilka krajarek tej fabryki sprzed dziesięciu laty, więc porównanie łatwe. Szczególnie rzuca się w oczy formą swoją „Perfecta" model Asp. Długość cięcia 105 cm, z posuwem mechanicznym, z samozaprasowaniem, z zabezpieczeniem przed złamaniem w razie zbytniego wysiłku noża i z ochroną usuwającą przy opadaniu noża ręce. Szczególnie ułatwienie wprowadzono do tej maszyny przy zakładaniu i regulowaniu noża.

Drugi okaz „Perfecty", model Ac, to jakby dziś popularnie powiedzieć, krajarka ludowa, przeznaczona dla mniejszych i średnich zakładów drukarskich czy introligatorskich. Szerokość cięcia 78 cm. Posuw siodełka także mechaniczny Nastawianie dokładne, zaprasowanie ręczne choć przyspieszone. Obie powyższe maszyny, zdobywające sobie rynek polski, opisujemy szczegółowo na innym miejscu.

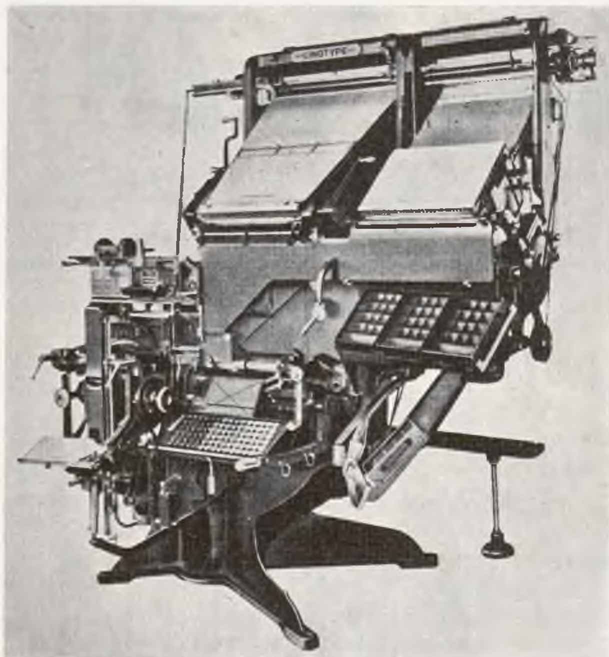
Johne-Werk buduje także automat dociskowy „Automonopol" dla formatu papieru 34×47 cm. Produkcja tej maszyny 2 500 egz. na godzinę.

Najwięcej jednakże serce drukarza radującym okazem jest na stoisku f-my Interprint szybkobieżna, samoczynna maszyna drukarska „Rex III" budowana przez Koenig & Bauer A. G. Würzburg. Jest to maszyna ilustracyjna o trzech wałkach nadawczych, czterech torach rolkowych. Budowa podstawy jednolita, masywna. Wykładanie arkuszy frontowe przy pomocy wysuwającego wózka. Produkcja 3 000 druków na godzinę.

Z mniejszych obiektów wystawił p. Szczepski jeszcze maszynę do tłoczenia matryc tzw. „Mały Gigant" o sile tłoku 250 ton, do kalandrowania klisz itp. Dalej maszynę do obcinania z trzech stron, nowy typ maszyny do bigowania i maszynę do szycia pudeł i skrzyń.

Firma Tadeusz Drozdowski z Warszawy nie wystawiła tak wiele jak wyżej opisana, lecz jakością i znaczeniem równie ważne maszyny.

Jak i ubiegłego roku linotypy. Amerykański linotyp model 32—4—4 cc 90/72. Jest to maszyna do składania pism w stopniach od 5 do 48 punktów



Amerykański linotyp model 32—4—4 cc 90/72.

oraz od 4 do 28 cicer szerokości. Przez specjalne uzupełnienie można na maszynie tej odlewać wiersze do szerokości 40 cicer.

Linotyp model 32 posiada poza normalnymi, jeszcze cztery boczne magazyny. Nastawia się je do pracy tą samą korbą, co magazyny główne. Matryce z magazynów bocznych można mieszać z matrycami magazynu głównego.

Magazyny główne są standardowe i można je zamieniać prawie z wszystkimi magazynami innych modeli. Magazyny boczne można zamieniać tylko na boczne magazyny modeli 22 b, 28, 30 i typów B. C. modeli 14 i 37.

Model 32 może być dostarczony z 2 do 4 magazynami głównymi wraz z dowolną ilością magazynów bocznych.

Drugą wystawioną maszyną jest linotyp niemiecki Multiideal, trzymagazynowy model 4a. Maszynę tą dobrze znamy na naszym rynku.

Obok linotypów postawiła f-ma Drozdowski automat cylindryczny „Elka".

Przy maszynie tej zastosowano podstawę konstrukcji maszyn płaskich tj. ruchomy fundament oraz cylinder tłoczny, z tym jednakże, że maszyna stoi pionowo.

Takie rozwiązanie dało nadzwyczajne rezultaty, czego dowodem jest, że cylindryczne automaty „Elka" w ciągu ostatnich kilku lat nie tylko zdołały zająć dominujące stanowisko na rynku graficznym niemieckim, ale również we wszystkich krajach Europy. Dzięki nadzwyczajnej prostocie konstrukcji i łatwemu dostępowi do wszystkich części, Elka zajmuje pierwsze miejsce wśród maszyn drukarskich tego rodzaju. Obsługa jej jest nadzwyczaj prosta, siła druku zadziwiająca, a pokrycie farby doskonałe. Specjalna, pionowa budowa Elki umożliwia przy najszybszym biegu zupełnie spokojny ruch fundamentu, który połączony jest łańcuchami z ciężarami, wyrównującymi wszelkie wstrząsy. Konstrukcja samonakładacza Elki gwarantuje równomierne prowadzenie arkusza przez całą jego drogę. Należy podkreślić, że samoczynne nakładanie papieru nie posiada żadnych taśm ani rolek, i pracuje bez obawy pobrudzenia arkusza. Nadzwyczaj precyzyjna budowa automatu pozwala na szybką pracę wszelkimi rodzajami papieru, poczynając od bibułki, aż do tektury.

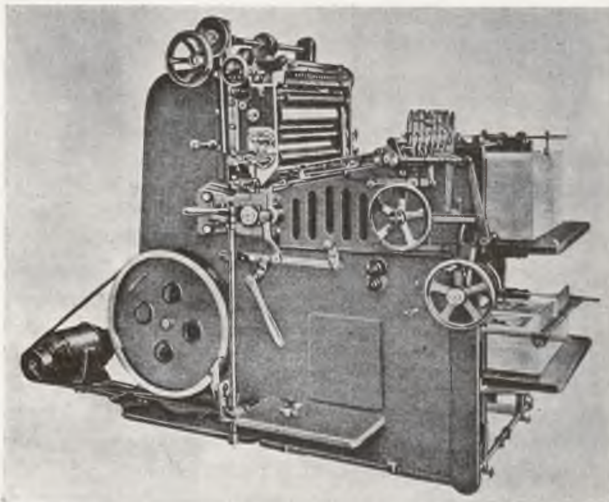
Cała budowa „Elki" odznacza się niezwykłą mocą i solidnością. Podstawowy fundament wraz z szynami zaopatrzony jest w grube żebra i odlany w jednym bloku. Dzięki pionowemu ustawieniu nie ma obawy jednostronnego obciążenia fundamentu. Wały napędowe celowo wykonane, spoczywają w podstawie, a koła napędowe posiadają starannie wykonane tryby o dużej szerokości i są dokładnie dopasowane.

Pierwszorzędne urządzenie rozcierania farby posiada trzy automatycznie poruszane cylindry stalowe, z których największy posiada objętość większą od formy. Wszystkie walce posiadają jednakową średnicę i specjalne patentowane łożyska. Dostęp do wszelkich części maszyn łatwy i wygodny, umożliwia swobodną obsługę. Dzięki tak doskonałej i celowej konstrukcji, wydajność automatu „Elka" wynosi 4 000 na godzinę.

Szczególną pozycję na Targach zajmuje f-ma Franciszek Pytlik, maszyny graficzne, Katowice. Firma ta wystawia nie tylko maszyny obcego pochodzenia, ale i własne fabrykaty. Z obcych maszyn wymienić tu należy automaty f-my Albert & Co., Frankental, z samonakładaczami, z wysuwem arkusza taśmowym, trzema wałkami nadawczymi i szeregiem inowacji.

Najważniejszym jednakże eksponatem firmy Pytlik, to własnej fabrykacji automatyczna maszyna do cięcia papieru. Szerokość cięcia 105 cm, wysokość wkładu 12 cm, prasowanie automatyczne z urządzeniem do cięcia wąskich pasków, automatyczny, mechaniczny posuw siodełka. Konstrukcja zupełnie kryta, nóż o skośno-łukowym biegu.

Jaki egzamin złoży maszyna ta — okaże praktyka. Pan Pytlik dostarczył już serię takich ma-



Automat cylindryczny „Elka".

szyn dla przemysłu. W każdym razie należy ją z zadowoleniem powitać. Jest to pierwsza tego typu maszyna wykonana w kraju. Panu Pytlikowi, niezmordowanemu w pracy około maszyn graficznych, życzymy w pracy nad udoskonaleniem maszyny najlepszego powodzenia.

Gdańska firma R. i W. Thümecke, mająca także swe przedstawicielstwo w Warszawie, wystawiła fabrykaty firmy MAN. Więc najnowszy model automatu „Poly". Maszyna ta wystawiona była po raz pierwszy w Poznaniu w roku 1933. Były to pierwsze lata jej pracy. Dziś automat ten uległ znacznym przekształceniom i udoskonaleniom.

Poza tym wystawiają B-cia Thümecke maszynę „Auto-Terno" firmy MAN. Jest to maszyna o mocnej, wypróbowanej konstrukcji.

Wypróbowaną maszynę wystawił także p. Fr. Domin. Jest to „Stürmer" firmy Johannisberg, automat z wykładaniem frontowym.

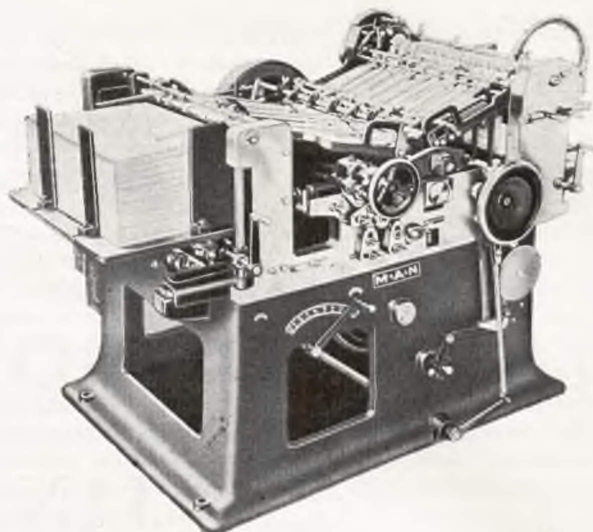
Po raz pierwszy stanęły na Targach Poznańskich także Automaty Heidelbergskie, wielki i mały.

* * *

Przemysł graficzny wystawia tylko częściowo na Targach.

Jako przemysł papierniczo-przetwórczy w pierwszym rzędzie wystąpiła firma Edward Kręglewski w Poznaniu. Stoisko choć nieduże, lecz z wielkim smakiem urządzone, świadczy o stałym rozwoju przedsiębiorstwa i o coraz dalszym zasięgu jego wytworów.

Mile powitać należy firmę Kutzer z Cieszyna Zachodniego, która po przyłączeniu Zaolzia po raz pierwszy stanęła na Targach. Firma ta poza księgami kontowymi wyrabia albumy, segregatory, teczki, pamiętniki i inną galanterię introligatorsko-papierniczą. Zakład firmy Kutzer jest zasobnie urządzony, produkcja jego może mieć poważne znaczenie dla rozwoju branży galanteryjnej, która przecież w Polsce znajduje się przeważnie w rękach niepolskich. Ze swej strony życzymy firmie Kutzer, by nowa sytuacja polityczna wpłynęła jak najkorzystniej na jej rozwój.



Dwuobrotowy automat drukarski „Poly".

Z dziedziny papierniczo-przetwórczej wystawia jak zresztą corocznie firma Świerkowski z Pleszewa i firma „Pol" z Poznania.

Wystawiły także swe eksponaty dwie papiernie: Mirkowska Fabryka Papieru i „Lignoza".

Tegoroczne Targi są najbogaciej obsadzone z dotychczasowych. Najbogatszy okazał się w bieżącym roku dział dostaw dla przemysłu graficznego. Miejmy nadzieję, że bogactwo eksponatów drukarskich rokować będzie dostatek prac drukarskich w bieżącym roku.

J. K.

NOWE WZORY W BUDOWIE KRAJAREK

Ciekawa rzecz, iż w wielu pod innym względem doskonale wyposażonych zakładach graficznych stosunkowo mało uwagi zwraca się na krajanie papieru. Szybkie, pełnoautomatyczne maszyny drukarskie zapełniają salę maszyn, nowoczesne falcówki w tempie jeszcze szybszym łamią wydrukowane arkusze, natomiast najnowsze modele maszyn do składania i odlewania czcionek znajdują się w zecerni. W przeciwieństwie do tego zaś przestarzałe i powolne „mamuty" załatwiają czynność krajania.

Cięcie określane jest często jako „nieproduktywne". W rzeczy samej jednak cięcie i obcinanie są nadzwyczaj ważnymi fazami w produkcji druku. Źle cięty papier, przeniesiony do sali maszyn, powoduje łańcuch przeszkód, wyrażających się zmniejszeniem szybkości druku oraz dużym procentem makulatury. Źle obcięta gotowa robota sprawia jeszcze więcej kłopotu, powodując odrzucenie jej przez klienta lub konieczność drukowania na nowo.

Papier, nie przecięty pod prostym kątem do marginesu, uniemożliwia osiągnięcie trafiania kolorów względnie dokładną pracę na maszynie do falcowania. Skaleczone brzegi przy kartonie lub grubym papierze również wpływają na trafianie druku, ponieważ arkusz nie może swobodnie wchodzić w marki oraz margines (mierzycę). Zwrócone ku dołowi oraz wygięte brzegi także stanowią przyczynę trudności z tego samego powodu względnie skutkiem tendencji falowania arkusza w chwili dochodzenia do marek. Dalej papiery nie obcięte czysto utrudniają pracę samonakładaczy i powodują częste zatrzymania, bo brzegi arkuszy są sczepione. Zdarza się to mimo starannego roztasowania papieru przez maszynistę przy układaniu na stos samonakładacza.

Z uwagi na współczesny prąd stosowania wąskich marginesów, „spadających" klisz względnie przesuwania linii i tekstu do samego brzegu, ze względu na popularność broszur i prospektów, przy których dokładne obcięcie jest sprawą pod-

stawową — obecnie jeszcze łatwiej można zepsuć gotową robotę przy obcinaniu.

Przy krajaniu etykiet, kalendarzy i notesów, wytwornych katalogów oraz czasopism ścisłość cięcia posiada zasadnicze znaczenie.

Sprawność krajarek polega w równym stopniu na szybkości i na poprawnym cięciu pod kątem. Nawet ostry i dokładnie szlifowany nóż nie zapewnia dobrego wyniku, jeśli określona szybkość cięcia nie jest nieprzerwanie podtrzymana przez całe uderzenie noża od początku do końca. Utrata szybkości stanowi stratę na sprawności, a każda zmiana szybkości w czasie przechodzenia noża poprzez stos papieru musi spowodować nierówność i niedokładność cięcia.

Bardzo często szlifierz noży jest obwiniany za zły wynik krajania, podczas gdy przyczyna leży w maszynie samej. Słaba konstrukcja ramy, dopuszczająca pewne odchylenia noża pod obciążeniem, jak również ustępowanie części napędu głównego pod naporem, niedokładności w sprzęgle, umożliwiające poślizg i utratę siły, wszystkie te okoliczności przyczyniają się do chwilowego osłabienia w ruchu noża. Ta utrata momentu spadania może być niedostrzegalna dla oczu, tym niemniej jednak powoduje ogromne zmniejszenie wydajności. Szybkość przesuwania się noża może np. wynosić 480 cm na minutę w chwili, kiedy nóż się zbliża do stosu, natomiast w czasie, gdy obciążenie noża osiąga maksimum — szybkość ta spada do 300 lub 360 cm na minutę. W takich maszynach więc szybkość noża jest najmniejszą właśnie w momencie, kiedy potrzebna jest najwyższa sprawność.

Krajarka Perfecta, której jeden model tutaj zilustrowano, jest wyróżniającym się typem gilotyny, która odpowiada wszystkim współczesnym wymaganiom odnośnie szybkości, siły cięcia i dokładności. Jest to maszyna, która zapewne więcej się przyczyniła do ustalenia nowego wzoru w konstrukcji i sprawności krajarek, aniżeli jakakolwiek inna maszyna do cięcia na świecie.

Siła napędu jest przenoszona w sposób najbardziej prosty i bezpośredni przy użyciu najmniejszej liczby części ruchomych. Napęd i sprzęgło Perfecty są tak mocne, że nawet przy cięciu stosu o największej długości i wysokości nóż kraje czysto i równo przez cały stos.

Masywne, dynamicznie wyrównane koło napędowe, osadzone na łożyskach kulkowych, zabezpiecza przed zwolnieniem rozmachu nawet przy najcięższej pracy. Odpowiednia przekładnia za pomocą dokładnie obrobionych trybów zapewnia cichy bieg, pozbawiony drgań i przenosi pełnię siły napędowej bez strat na energii elektrycznej.

Solidna, zamknięta rama maszyny stanowi prowadnicę obsady noża, rozciągającą się na całej szerokości maszyny, zabezpieczając w ten sposób przed możliwością wszelkiego ustępowania noża pod obciążeniem. Budowa ta pozwala maszynie Perfecta wytrzymać naprężenie, które przy innych maszynach mogłoby powodować wygięcie, niedokładności cięcia lub nawet złamania.

Obsada noża Perfecty godna jest wzmianki. Tak jest ukształtowana, iż bez względu na opór nóż zawsze musi ciąć prosto i dokładnie, przesuwając się ściśle w płaszczyźnie pionowej.

Podwójnie złożony, nożycowy ruch noża, nadawany przez bocznie pochyłe otwory w obsadzie noża, zapewnia zupełnie czyste cięcie z minimalnym zużyciem siły i najmniejszym zużyciem mechanizmu. Może być istotnie wykazane, że tej dokładności cięcia nie można uzyskać na maszynach o skośnym, nie złożonym podwójnie ruchu noża.

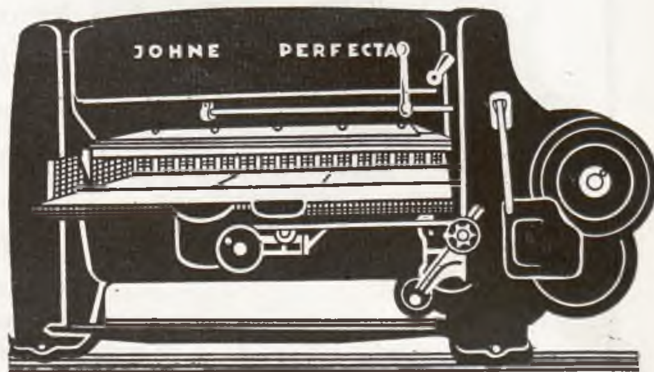
Niektóre gilotyny wymagają dodatkowej przestrzeni wolnej, ponieważ nóż może być tylko założony z boku, na innych maszynach wiele czasu trzeba marnować przy regulacji docinania po zmianie noża. Przy Perfeccie nóż zmienia się z przodu. Krótkie śruby zaciskowe noża, łatwo się wyjmują za pomocą rurkowego klucza. Ekscentryczny przyrząd do regulacji noża, regulowany z miejsca obsługi przy pomocy krótkiego uchwytu, umożliwia szybką regulację docinania, bez potrzeby odkręcania śrub dociskowych lub podkładania listwy.

Niedostateczne zaprasowanie, co zdarza się przy lichych maszynach, jest spowodowane różnicą wysokości wkładu; tak samo wyciąganie papieru w chwili cięcia jest następstwem złego zaprasowania.

Samoczynnie regulujące się zaprasowanie Perfecty zapewnia tę wyższość, że siła zaprasowania wzrasta z wysokością stosu. Największa siła zaprasowania jest w momencie poprzedzającym zetknięcie się noża ze stosem. Każda Perfecta pod gwarancją musi krajać z zupełną dokładnością przez całą wysokość wkładu, jaki może być do maszyny stosowany. Kolejność czynności zaprasowania p r z e d czynnością cięcia, równoważy obciążenie motoru lub transmisji, co oszczędza siłę i zapewnia maszynie spokojną pracę bez wstrząsów. Prosta i szybka regulacja umożliwia dodanie siły zaprasowania w razie potrzeby przy takich materiałach, jak kartony lub papiery ilustracyjne, lub też umożliwia lekkie zaprasowanie przy innych papierach. Celem uniknięcia znaków od przycisku może być założona łatwa do odjęcia podkładka pod belkę przyciskową. Zastosowany jest również dosuwacz ścinków, który zakrywa końce śrub do zamocowania noża, tak że gdy nóż przez stałe ostrzenie staje się krótszy, wtedy obsada noża nie opiera się o ścinki, gdy nóż schodzi w dół.

Zdolność produkcyjna maszyny jest nie tylko ograniczona przez prasowanie i cięcie. Czas użyty na nałożenie i wyrównanie papieru, włączanie maszyny, odsunięcie ścinków i odłożenie uciętego materiału jest właściwie czasem cięcia. Wobec tego łatwa dostępność i szybka regulacja są czynnikami wielkiego znaczenia, zapewniającymi wysoką wydajność. Przy maszynie Perfecta wszystkie uchwyty i dźwignie obsługi znajdują się w obrębie łatwego dosięgu przez krajacza. Drążek do puszczania i wyłączania maszyny jest przesuwalny na poziomym wałku, umieszczonym tuż z przodu noża.

Zaprasowanie odbywa się mechanicznie, skutkiem czego oszczędza się czas i fatygę naciskania pedału, aby uruchomić zaprasowanie. W dodatku jest również wskaźnik linii cięcia, umocowany za nożem, do użytku przy dokładnym ustawianiu lub przy cięciu według znaków. Ten lekki przycisk, który może być szybko opuszczony przez przyciśnięcie pedału, oznacza dokładnie, gdzie będzie zrobione cięcie.



Maszyna Perfecta model AZ fabryki Johne-Werk, Bautzen.

Załączona ilustracja przedstawia model AZ czyli pełny automat, który daje samoczynne cięcie przez całą długość z absolutną dokładnością. Etykiety, bilety i podobne prace mogą być wykonane w $^1/_6$ części czasu potrzebnego na zwykłej maszynie. Długość cięcia automatycznego może być nastawiona od zera do 20 cm. Maszynowy posuw, stosowany do maszyn zwykłych, jak również do pełnoautomatycznych, umożliwia ruch siodełka w przód i w tył oraz ustawienie w każdej pozycji. Ten maszynowy posuw, który włącza się przez dźwignię wygodnie umieszczoną pod stołem, jest tak silny, że siodełko porusza się swobodnie naprzód nawet wtedy, gdy największy stos papieru pełnego formatu jest nałożony na maszynę.

Dokładne mikrometrowe nastawianie odbywa się za pomocą kółka z podziałką łatwo widoczną. Na życzenie stosowane jest elektryczne oświetlenie skali. Maszyna pełnoautomatyczna może być użyta jako zwykła krajarka, lub też jako pełno- lub pół-automat. Zmiany załatwia się w jednej chwili bez użycia narzędzi. Maszyna do cięcia zwykła jest podobna do automatu pod względem wymiaru, konstrukcji i wyglądu. Posiada maszynowy posuw siodełka naprzód i w tył, lecz zamiast posuwu automatycznego, posiada posuw mechaniczny.

Oba modele: automatyczny i zwykły są budowane w następujących wymiarach: 105, 115, 130, 150 oraz 200 cm. Normalna szybkość jest 30 cięć na minutę. Najwyższa wysokość stosu jest 15 cm.

To jest tylko kilka szczegółów odnośnie zalet i konstrukcji tego, co jest właściwie najlepszą na świecie maszyną do cięcia. Maszyny Perfecta wyróżniają się również i z innych względów. Olbrzymie światowe zapotrzebowanie umożliwia budowę maszyn seriami z uwzględnieniem najlepszych metod produkcji. Przeto jest wykonalne używanie ko-

W SPRAWIE POŻYCZKI OBRONY PRZECIWLOTNICZEJ

Zarząd Korporacji donosi Członkom jeszcze raz, że subskrybowanie Pożyczki na Obronę Przeciwlotniczą jest bezwzględnie koniecznym obowiązkiem moralnym każdego obywatela polskiego.

Na Pożyczkę świadczyć powinien nie tylko zakład ale i każdy pracownik.

O subskrybowaniu Pożyczki prosimy uwiadamiać Zarząd Korporacji. W najbliższych dniach zaczną bowiem urzędować Komitety Obywatelskie kontrolujące, czy zakłady i pracownicy uczyniły zadość swemu obywatelskiemu obowiązkowi.

J. Kuglin

* * *

DRUKARZE NA POŻYCZKĘ OBRONY PRZECIWLOTNICZEJ i F. O. N.

Drukarnia „Lech" Sp. Akc. w Gnieźnie deklarowała na Pożyczkę Obrony Przeciwlotniczej zł 3 000,—, a na F. O. N. zł 250,—.

Pracownicy Drukarni „Lech" Sp. Akc. deklarowali na Pożyczkę Obrony Przeciwlotniczej sumę zl 5 600,—.

---

sztownych sprawdzianów i narzędzi, oraz wypracowanego systemu kontroli, który jest możliwy tylko przy dużej sprzedaży.

Precyzyjne metody produkcji zapewniają niedoścignioną jakość i dokładność wykonania w maszynach Perfecta, łącznie z wysoce konkurencyjnymi cenami.

Przez wiele lat Perfecta była wybierana, przez wybitnych drukarzy, fabryki pudełek i papiernie na całym świecie. Jako przykład popularności wśród wybrednych znawców, możemy nadmienić, że szeregi Perfect są używane przez drukarnie państwowe każdego kraju w Europie, jak również przez drukarnie rządowe Stanów Zjednoczonych Ameryki Północnej i innych krajów.

Perfecta model Asp., długość cięcia 105 cm, dostępna jest dla fachowców w pracy na stoisku firmy „Interprint" Bronisław S. Szczepski z Warszawy na Targach Poznańskich. Szczegółowy opis tego modelu zainteresowani znajdą w prospekcie, załączonym do niniejszego numeru. Prócz tego wymieniona firma demonstruje popularny model Ac, długość cięcia 78 cm.

Nowość na Targach stanowić będzie maszyna model ADe do obcinania z trzech stron broszur, książek, czasopism itp. Maszyna ta w przystępnej cenie umożliwia racjonalne obcinanie robót nakładowych również tym firmom, które nie mogą sobie pozwolić na zainstalowanie kosztownych maszyn trójnożowych.

R.

ECHA KONSTYTUCJI 3 MAJA W GRAFICE

Jeden z paragrafów Konstytucji 3 Maja, poświęcony „Sile zbroyney narodowey“ zaczyna się od zdania: „Naród winien jest sobie samemu obro-



nę od napaści i dla przestrzegania całości swoiey — wszyscy przeto obywatele są obrońcami całości Oyczyzny...“ Jakże aktualne, nieprzebrzmiałe i żywe są te słowa dziś, w nieledwie 150-letnią rocznicę uchwalenia trzeciomajowej ustawy rządowej. Dziś, kiedy całe społeczeństwo polskie jednomyślną ofiarnością na rzecz wzmożenia zbrojnej siły narodowej — zadokumentowało raz jeszcze swoją jednolitą i niezłomną postawę w obronie granic Rzeczypospolitej.

Wielkie przeżycia narodu, doniosłe fakty kreślące jego historię, znajdują swój głęboki oddźwięk w sercach obywateli, a swój artystyczny wyraz w sztuce. Najściślej z aktualnościami życia polityczno-społecznego, związana jest sztuka graficzna. Sztuka, która z powodu swych możliwości technicznych i artystycznych, zwłaszcza zaś wskutek możliwości uwielokrotniania egzystencji dzieła sztuki w licznych egzemplarzach, była najbardziej predestynowana do rozwinięcia bogatego działu grafiki użytkowej.

Wyraźny charakter użytkowości posiadała dawna grafika i w zakresie sztycharstwa portretowego, zastępując niejako rolę późniejszej fotografii, i w dziedzinie rycin historyczno- czy polityczno-alegorycznych. Rycina, posiadająca możność posługiwania się w obrębie swej kompozycji artystycznej, tekstem literackim objaśniającym niekiedy nader zawiłą symbolikę — spełniała nie tylko zadanie dzisiejszej reprodukcji, lecz miała też w pewnym stopniu znaczenie i charakter krótkiego druku-ulotki.

Dzięki tym możliwościom nadawała się grafika znakomicie do wszelkiego rodzaju popularyzacji i propagandy i niejednokrotnie była w tym sensie używana.

Wiek XVIII cieszył się specjalnie bujnym rozkwitem grafiki — przyniósł kilka nowych technik graficznych i do wielkiego stopnia doskonałości doprowadził zwłaszcza technikę miedziorytu punktowanego i sztychu barwnego. W Polsce XVIII stulecia pod mecenasowskim protektoratem króla Stanisława Augusta, założyciela pierwszego gabinetu rycin — sztycharstwo ma dobre warunki rozwoju, a w Warszawie i na dworze królewskim pracuje liczny szereg wytrawnych rytowników. W ich





Monumentum in felicem Revolutionem
Regni Poloniæ MDCCXCI

pracach znajdujemy echa wielkiego czynu narodowego dokonanego w dniu 3 Maja 1791 roku. W zakresie portretu przynosi grafika współczesna znakomite portrety wybitnych jednostek epoki, ludzi zasłużonych na polu podniesienia oświaty, członków Komisji Edukacyjnej, członków Towarzystwa Patryotycznego, twórców Konstytucji 3 Maja. A więc portrety Staszica, Kołłątaja, ks. Adama Czartoryskiego, Stanisława Małachowskiego, Potockiego i innych.

Stronnictwo Patryotyczne zamierzające przeprowadzić swoje dążenia i reformy na sejmie, musiało zabiegać o propagowanie swoich idei, musiało starać się o popularność swych przewódców i reprezentantów. U schyłku XVIII wieku propaganda polityczno-społecznych reform i wyrabianie odpowiedniego nastroju i popularności, odbywało się przy pomocy skomplikowanego aparatu różnych uroczystości, teatrów, iluminacji i przy wydatnej pomocy grafiki, która rzucała w świat setki portretów, alegorii, panegiryków i symboli sztychowanych, w rycinach stojących niejednokrotnie na wysokim poziomie sztuki graficznej.

Miedzioryt rylcem Józefa Czechowskiego, podporucznika artylerii konnej, trudniącego się sztycharstwem, daje przykład takiej ryciny alegorycznej, popularyzującej zasługi Marszałka Sejmu Czteroletniego Stanisława Małachowskiego, głównego twórcy Konstytucji 3 Maja. Sztych wyobraża łuk tryumfalny z monogramem S. M. i wstęgą orła białego na kartuszu. Niżej stoi Małachowski trzymając czapkę wolności na lasce w lewej ręce, podczas gdy prawą wspiera postać symbolizującą Polskę. Pallas wieńczy głowę marszałka wieńcem laurowym, a nad nim unosi się anioł z trąbą głoszący jego zasługi. Pod ryciną znajduje się napis objaśniający: „Brama ognista, która wśród wielkiej illuminacji dla J. W. St. Nałęcz Małachowskiego Marszałka Koronnego ... itd. ... na dniu 14 maja 1789 r. w ogrodzie pałacu Rzeczypospolitej widziana była.“

Zarówno z tekstu napisowego jak i z niektórych elementów formalnych i akcesoriów ryciny, przebijają jeszcze tradycje baroku. Samą Konstytucję w niesłychanie bogatych alegoriach opiewają w swych pracach sztycharskich liczni sztycharze. Przede wszystkim Fryderyk John, wybitny reprezentant miedziorytu punktowanego, poświęca jej kilka kompozycji. Reprodukowana tu rycina, ujęta w formę medalionu okrągłego, odbita w tonie czerwonym wyobraża świątynię, której wrota otwiera postać w koronie. U stóp świątyni siedzi starzec z otwartą księgą, na której napis: „Templa Diis Mores populis dedit“. W głębi widać lud wznoszący okrzyki.

W innej rycinie, na której ponad kulą ziemską unosi się sława, napis brzmi: „Ustawa rządu i wolności 3 Maja 1791 r.“. Trzy inne ryciny Johna, wykonane techniką akwatintową, w formie różnych symboli wyobrażają apologię konstytucji majowej.

Karol Gröll, syn sławnego drukarza i księgarza królewskiego w Warszawie, Michała Grölla, w sztuce sztycharskiej uczeń Daniela Chodowieckiego, wykonał w miedziorycie rycinę tytułową do dziełka: „Dzień 3 Maja r. 1791 w Warszawie“, nakładem Michała Grölla, oraz rycinę do pisemka: „Ad quosdam Polonos diffidentes... 1792“. Na rycinie tej symboliczna postać niewieścia trzyma czapkę frygijską — u jej stóp leży druga niewiasta z pawiem i zerwane kajdany. Rysunki do sztychów Grölla wykonał malarz Franciszek Smuglewicz. Niezmiernie bogaty w symbolikę, miedzioryt rylcem wykonany w Wiedniu przez Löschenkohla i przeznaczony zapewne przede wszystkim dla publiczności zagranicznej, utrzymany jest w charakterze bardziej reprezentacyjnym. Na tle pejzażu z kaskadą wznosi się na cokole piramida, na której w owalu umieszczony jest portret Stanisława Augusta. U szczytu piramidy orzeł biały z mieczami w szponach. U podnóża piramidy stoi Polonia w koronie na głowie, której stojąca obok na workach ziarna Cerera, wręcza berło. Wymowę tych symboli uzupełniają liczne napisy, z których jeden podaje: Ope Małachowski sub Stanislao Augusto et Friderico Augusto Felix Polonia“.

Nie operuje alegoriami, lecz w formie rzeczywistej sceny utrwala moment zaprzysiężenia Konstytucji przez króla, miedzioryt wykonany przez G. F. Bolta. Widać na rycinie salę sejmową przepełnioną posłami i tłumem publiczności na galerii. Napis umieszczony u dołu ryciny objaśnia, że „Sławie Króla i Narodu z Rewolucji dnia 3 Maja 1791 r.“ poświęca ten sztych, przytomny Gustaw Taubert.

Gustaw Taubert był wziętym malarzem i miniaturzystą pracującym jakiś czas na dworze Stanisława Augusta. Sam też rysunek do powyższej ryciny wykonał.

Joanna Eckhardt



Sławie Króla i Narodu z Rewolucyi Dnia 3° Maja 1791.

Poświęca przytomny Gustaw Taubert.

U NAS I U OBCYCH

Coraz częściej ogłaszane bywają na łamach „Przeglądu Graficznego“ artykuły na temat potrzeby dokształcania pracowników naszego zawodu. Pracodawcy w ostatnim czasie nawoływaniom tym czynią coraz więcej i chętniej zadość. To jednak nie jest wystarczające. Jest to raczej objaw nienormalny. Za granicą bowiem potrzebę dokształcania odczuwają przede wszystkim pracownicy oraz związki zawodowe, do których oni przynależą. Wystarczy przejrzeć pierwszy lepszy zeszyt czasopisma fachowego, zagranicznego, a już widzimy, że osobna rubryka tej dziedzinie poświęcona, pełna jest inicjatywy, rozpatrywań krytyki i sprawozdań z tego zakresu. Inicjatywa jednak wychodzi tu z kół nie pracodawców, lecz pracobiorców; oni to garną się do pogłębienia swoich wiadomości zasadniczych i przyswajania sobie wiedzy z zakresów pokrewnych. Dwie działają tu przyczyny tego zjawiska. Raz dlatego, że ambicja współzawodniczenia i wysuwania się naprzód odgrywa wielką rolę, a dwa dlatego, ponieważ pracownik zbyt ograniczony w swej fachowości, niechętnie bywa zatrudniany, zwłaszcza w mniejszych i średnich zakładach. O ile pracodawcy polscy w tym względzie poczynają działać, to czynią to raczej po to, aby dać wzory, jak wielki pożytek płynie z dokształcania, ale to nie jest zadaniem pracodawcy. Jego zakresem działania jest stworzenie warsztatu pracy, staranie około utrzymania go na takim poziomie, aby pracownikowi zapewnił utrzymanie i rozwijał się w sensie udoskonaleń zgodnie z postępem czasu, a przez to stał się gwarantem chlebodajnym dla przyszłego pokolenia i dla potęgi Państwa. Pracodawca ma prawo żądać, aby pracownik, po ludzku i uczciwie przezeń traktowany, oddawał siebie dla tej idei, która jest wielką ideą wspólnego dobra. Godzi się obiektywnie stwierdzić, że minęły już czasy warszawskich podjudzań, i mamienia pracobiorców skrajnie klasowymi mirażami. Każdy pracownik, chociaż najbardziej bezkrytycznie ustosunkowany, coraz częściej spostrzega przez wrodzony instynkt samozachowawczy, że polski warsztat pracy, to nie przeklęta katorga syberyjska, ale to wspólna własność dająca zyski w postaci skromnego, ale uczciwego kawałka chleba smarowanego. Pracownicy sami winni się przede wszystkim obudzić z senności odczuwając potrzebę zdobycia coraz szerszych i wszechstronniejszych kręgów wiedzy zawodowej. Pracownicy mają prawo domagać się od związków zawodowych, aby w ramach świadczeń uiszczanych na rzecz organizacji, mieściły się również opłaty za dobrą lekturę i dokształcające kursy. Przede wszystkim mają prawo i powinni domagać się wysoko postawionego czasopisma zawodowego. W organie takim pracować winni doskonale ukwalifikowani zawodowcy, znający najważniejsze języki, aby wzory obce mogli podawać swym czytelnikom. Może zechce ktoś powiedzieć, że powyższe wywody to teoria, albowiem wysokie składki są po to, by zasilać bezrobotnych. Jest zgodne z prawdą, że bezrobotnych drukarzy mamy jeszcze sporo. Stwierdzaliśmy atoli niejednokrotnie, że byłoby złudnym, a nawet szkodliwym dla tych nieszczęśliwców, mamić ich nadzieją na uzyskanie jeszcze kiedykolwiek pracy w ich głównym zawodzie. Wielu wśród nich, to niestety ciężar społeczny, przeważnie tacy, których nikt nie przyjmie, albowiem nie wolno obchodzić umów zbiorowych co do zapłaty, co zupełnie słuszną jest zasadą, ale niejeden z tych nieszczęśliwców jako siła produktywna, nie może rościć sobie praw do stanięcia w jednym szeregu produkcyjnym z pełnoukwalifikowanym zawodowcem. Ci obecni, bezrobotni, przeoczyli swój czas i przeoczyli moment możliwości dokształcania. Niech to nie uchodzi za przesadę, ale tej kategorii bezrobotni będą dalej narastać, prześcigani przez zdolniejszych kolegów i znowu staną się nowym ciężarem dla wysokości składek i opieki społecznej.

Dobrze jest poznać genezę ruchliwości wśród drukarzy zagranicznych. Otóż w Niemczech np. istniała na przestrzeni szeregu lat wielka ilość bezrobotnych wspieranych przez związki. Drukarze obserwowali to zjawisko pilnie stwierdzając, że w wielu wypadkach bezrobotny tej kategorii uzyskawszy posadę, rychło ją utracił. Brak kwalifikacji to sprawił. Pracodawca zmuszony był płacić taryfę, ale z wydajnością i jakością pracy nie można było jej pogodzić. Pracobiorcy przeto — najpierw w Anglii — napierali na związki zawodowe o obniżenie składek, ponieważ — jak twierdzili — świadczenia na opiekę społeczną z ich stanowiska nie zawsze spełniają cel właściwy i zachodzą wypadki demoralizacji. Poczęto przeto przypatrywać się sprawie bezrobocia bliżej. Petent, w którego książeczce były zbyt liczne adnotacje krótko po sobie następujących zmian posad, został zdyskwalifikowany jako zawodowiec. Tak samo uczynili Niemcy. Piszący te słowa stwierdził z okazji swej niedawnej bytności wNiemczech, że w pewnej wielkiej fabryce pracuje aż 600 przeszkolonych pracowników z wszelkich dziedzin poligrafiki. Wielu wśród nich, to właśnie tacy beznadziejni bezrobotni, niedoucy.

Nie jest dla człowieka żadną ujemną cechą, że nie posiada do pewnego zawodu kwalifikacji. Jest to zresztą powszechne zjawisko życiowe. Taki były drukarz może w krótkim czasie stać się dzielnym i pożytecznym pracownikiem w innym zawodzie.

Należy się liczyć z tym, że wśród obecnego pokolenia dojrzałych pracowników jest pewien odsetek kandydatów na takich dożywotnych bezrobotnych, kandydatów na ciężar składek. Może się zdarzyć w przyszłości, że pracownik dzielny, pracowity, podpadający indywidualnością ponosić będzie karę w postaci wyższych składek świadczonych na rzecz utrzymania przy życiu nieszczęśliwych, niedouczonych, wiecznie bezrobotnych towa-



maszyna niezwykłego powodzenia

ODZNACZAJĄCA SIĘ

- PRZEJRZYSTĄ KONSTRUKCJĄ
- MOCNĄ BUDOWĄ
- WYSOKĄ SPRAWNOŚCIĄ
- NISKIMI KOSZTAMI ZAKUPU ORAZ EKSPLOATACJI

4 Punkty

które ugruntowały powodzenie maszyny

PERFECTA ASP

PRZEJRZYSTA KONSTRUKCJA

tej nowej szybkobieżnej krajarki wszędzie jest szczególnie ceniona. Perfecta Asp nie posiada zawiłych i szybkiemu zużyciu podlegających mechanizmów. Obsługa jej wymaga tylko nielicznych, ale wzorowo pomyślanych chwytów.

MOCNA BUDOWA

w połączeniu ze staranną pracą warsztatową uczyniła maszynę odpowiednią do wszelkich materiałów od bibułki do twardej tektury skórzanej. Użycie najtrwalszego materiału umożliwiło tą zaletę przy stosunkowo niewielkiej wadze i zwartej budowie.

WYSOKA SPRAWNOŚĆ

pod względem ilości oraz dokładności cięcia polega na dogodnym rozmieszczeniu i ukształtowaniu organów obsługi, na cennych opatentowanych urządzeniach specjalnych oraz wysokiej szybkości pracy.

NISKIE KOSZTY EKSPLOATACJI

skutkiem małego zużycia siły.

PRZYSTĘPNA CENA

polega na ekonomicznej fabrykacji tej maszyny, którą umożliwia duży zbyt.

Perfecta Asp sprzedawana jest od lat w cyfrach stale wzrastających. Jedynie w ciągu kilku ostatnich miesięcy sprzedano kilkaset egzemplarzy, **co stanowi dowód przydatnosci Perfecty Asp w praktyce.**

Szczególne zalety maszyny Perfecta Asp

1. Nóż pracuje skośnie
2. Siodełko daje się we wszystkich kierunkach regulować
3. Urządzenie do wąskich pasków z gęstym uzębieniem, przy czym papier można dosuwać zarówno do zębów, jako też do strony gładkiej
4. Kątnik boczny / wzór zastrzeżony /, dochodzący aż do linii cięcia
5. Łatwe i pewne unieruchomienie siodełka
6. Taśma, wskazująca odległość siodełka zupełnie niezależnie od mechanizmu, poruszającego siodełko
7. Precyzyjne nastawienie siodełka z trybem przyśpieszającym
8. Dosuwanie jednym chwytem / patent / celem dosuwania przyśpieszającego oraz w jednakowych odstępach
9. Wskaźnik cięcia za pomocą ruchomego zaprasowacza
10. Opatentowana listwa cięcia Perfecta
11. Dogodna dźwignia do włączania / przy Asp 105 i 115 przesuwalna
12. Wskazówka kontrolna do samowyłączania
13. Perfecta posiada dodatkowe zabezpieczenie sprzęgła, które działa w wypadku rozregulowania sprzęgła
14. Stoły do odkładania na maszynie i z boku
15. Mocna budowa i duża siła przeciągania, tak iż można ciąć nawet tekturę w pełnej wysokości wkładu
16. Silne zaprasowanie za pomocą podwójnej sprężyny przy Asp 78 oraz poczwórnej przy Asp 105 i 115
17. Niezawodne łożyska napędu, przede wszystkim dwustronne łożysko korby napędu noża i zaprasowacza
18. Precyzyjne i rownoległe nastawienie noża bez potrzeby rozluźnienia śrub noża
19. Umocowanie noża w podłużnych otworach bardzo ułatwia zmianę noży. Skośne nastawienie tych otworów / wzór użytkowy / zabezpiecza przed usuwaniem się noża nawet przy największym oporze cięcia
20. Zaprasowacz prowadzony jest ściśle równolegle
21. Dokładne wyważenie zaprasowacza przez silną sprężynę
22. Minimalna ilość dźwigni do obsługi i miejsc, wymagających oliwienia



Ilustracja

prezedstawia fragment budowy

PERFECTY ASP

wielkimi seriami

Niektóre wymiary

Model Asp . . . . długość noża	78 cm	105 cm	115 cm
Skrót telegraficzny	Segor	Seruk	Sepat
Wysokość wkładu	12 cm	12 cm	13 cm
Cięć na minutę około	30	30	30
Zużycie siły około	2 KM	3 KM	4 KM
Potrzebne miejsce / szerokość x głębokość x wysokość . . . . cm	166 × 148 × 150	202 × 193 × 152	223 × 226 × 160
Waga netto	900 kg	1250 kg	1950 kg
brutto / opakowanie lądowe	1150 kg	1500 kg	2200 kg
brutto / opakowanie morskie /	1200 kg	1600 kg	2500 kg
Kubatura skrzyni	3.3 m. sześc.	4.2 m. sześc.	6.– m. sześc.

Wyposażenie stołu:

a) Przyspieszone dosuwanie siodełka z dokładnym nastawianiem

b) jak pod a, lecz poza tym z mechanicznym dosuwaniem. Perfecta Asp 115 posiada prócz tego samoczynny ruch siodełka naprzód i wstecz.

Na życzenie

dostarcza się: Maszynowe cofanie stosu DRP – Listwę cięcia „Johne" – Odsuwacz uciętego papieru DRP – Zabezpieczenie od złamań DRP – Górny stół do odkładania – Oświetlenie linii cięcia wzgl. taśmy z podziałką – Podstawę silnika

Służymy Panom chętnie radą

w sprawach nowoczesnego i racjonalnego krajania. Współzawodnictwo i wartość ludzkiej pracy zabraniają pracy przestarzałymi maszynami. Prosimy nam przesłać zapytanie bez żadnego zobowiązania dla Panów.

SPECJALNA FABRYKA MASZYN DO CIĘCIA

JOHNE-WERK A-G

BAUTZEN

rzyszy. Pracownicy nie doceniają tego ważnego momentu, nie widzą go jeszcze przez swą krótkowzroczność i obojętność. Trzeba przyznać, że jest wiele wśród młodych pracowników zdolnych sił, z przyrodzoną inteligencją. Nie wiele to jednak warte, gdy ciż sami zdolni ludzie bywają poza warsztatem pracy przeraźliwie leniwi, niczego się niedouczając. „Historia jest szkołą życia“, mówi mądre przysłowie. Wiadomo, że kto w miejscu stoi, ten się cofa. Dzisiejsze rygory w dobieraniu narybku, selekcja materiału uczniowskiego, opiekowanie się uczniami poprzez szkoły dokształcające i opiekę pryncypała, tudzież przez sito komisji egzaminacyjnych, dają pewne gwarancje, że przyszli drukarze będą znacznie zdolniejsi, inteligentniejsi od pewnego poważnego odsetka obecnie pracujących młodych ludzi (starszych wiekiem nie mamy tu na myśli). Przyjdzie czas, że trzeba będzie walnie konkurować o lepsze stanowiska z tymi, którzy je właśnie wówczas z prawa starszeństwa, zasług i doświadczenia zdobywać powinni, ale niewątpliwie zostaną zdystansowani przez dorastających, zdolniejszych kolegów. Obecne pokolenie pracowników znajduje się w okresie pożałowania godnym; nic prawie dla pogłębienia wiedzy zawodowej nie czyta, niczego nie umie poza wiadomościami zdobytymi w rodzinnym mieście. Nie czyta zaś dla braku polskiego istotnie zawodowego czasopisma.

Przez swoje organa klasowe dowiadują się pracownicy, że tak jak jest obecnie, byłoby dobrze, gdyby nie stał na przeszkodzie zakład pracy opierający się o kapitał. Według tych smutnych teorii najgorsze to to (ich zdaniem), że drukarstwo polskie, acz z wielkim trudem, pomału się dźwiga, odnawiając w żółwim tempie staroświecki inwentarz zakładowy. Zastanowić się godzi, czy autorzy tych podjudzań, to ludzie istotnie tak duchowo i postępowo ubodzy, co byłoby pożałowania godnym, albo też przez akty złej woli utrzymać zamierzają pracownika w stałym podnieceniu i przeświadczeniu, że ułatwianie pracownikowi pracy, chęć podążania chociaż na szarym końcu z postępem, to powód do podjudzania. Byłaby to karygodna akcja i powinna być ukrócona. Czyżby istotnie przewodnicy i kierownicy organizacyjni pragnęli, aby inwentarz drukarń polskich stał konsekwentnie na poziomie sprzed lat 50? W wielu wypadkach przestarzałe urządzenie warsztatowe wymaga, od ludzi w nim zajętych, wysiłków niewolniczych. Weźmy pierwszą lepszą maszynę z brzegu: np. chociażby linotyp sprzed 35 laty i ten z roku ubiegłego, albo krajacz do papieru, ten z zapędem ręcznym, wreszcie stereotypijny kalander korbowy oraz pedałówkę poruszaną nogą pracownika? Takie maszyny wystawiane bywają już w muzeach, w dziale obrazującym rozwój kulturalnych dóbr człowieka (Deutsches Museum — Monachium). Nasze zakłady posługują się jeszcze w wielkiej mierze sprzętem i inwentarzem na poziomie okresu tramwaju konnego, z okresu, kiedy praca w drukarniach trwała 60 godzin tygodniowo, urlopy należały do wyjątkowych aktów dobrej woli pracodawcy, a świad-

KOMUNIKAT

KORPORACJI ZAKŁADÓW GRAFICZNYCH I WYDAWNICZYCH NA WOJEWÓDZTWO POZNAŃSKIE Z SIEDZIBĄ W POZNANIU

WALNE ZEBRANIE

Korporacji Zakładów Graficznych i Wydawniczych na woj. Poznańskie z siedzibą w Poznaniu odbędzie się w sobotę, dnia 6 maja 1939 roku o godzinie 16 w Poznaniu, w sali Piwnicy Ratuszowej, Stary Rynek 1 — z następującym porządkiem obrad:

1. Zagajenie i stwierdzenie listy obecnych.
2. Wybór przewodniczącego zebrania.
3. Odczytanie protokołu z ostatniego Walnego Zebrania.
4. Sprawozdanie Zarządu:
   a) sekretarza,
   b) skarbnika,
   c) wydziału kalkulacyjnego,
   d) przewodniczącego Sekcji Drukarń Prowincjonalnych,
   e) przewodn. Sekcji Drukarń Akcydensowych.
5. Uzupełniający wybór Zarządu i prezesa.
6. Wybór Komisji Rewizyjnej.
7. Wybór Zarządu Sekcji Drukarń Prowincjonalnych.
8. Wybór Zarządu Sekcji Drukarń Akcydensowych.
9. Wybór Komisji Parytetycznej dla spraw Układu Zbiorowego Pracy.
10. Ustalenie składki członkowskiej.
11. Wolne glosy i wnioski.

Uwaga: W razie niestawienia się na wyznaczoną godzinę dostatecznej ilości członków, zebranie prawomocne odbędzie się w drugim terminie o godzinie 16,30.

Za Zarząd:

(—) Zdzisław Gustowski Sekretarz

(—) Jan Kuglin Prezes

Po zebraniu zaprasza Zarząd Szan. Członków na pogadankę koleżeńską połączoną ze skromnym przyjęciem.

czenia prawno-publiczne w dzisiejszych rozmiarach nie były znane. Biedacy jesteśmy wszyscy. Daleko nam jeszcze do tego, aby choć przybliżyć się sprawnością techniczną do naszych zachodnich sąsiadów i to w każdej dziedzinie życia. Z okazji ostatniej wystawy samochodowej w Berlinie stwierdził nasz statystyk, że podczas, gdy Berlin ma w użyciu 70 000 samochodów, to cała Polska ma ich około 45 000. Oczywiście biednym jesteśmy narodem i nie stać nas na luksus samochodu w tej mierze jak to jest na zachodzie, ale ten drobny szczegół jest stosunkowym sprawdzianem, o ile chodzi o urządzenia i usprawnienia techniczne naszych zakładów drukarskich. Nie stać nas na rewolucyjny przeskok do udoskonalonej maszynizacji, bo i odpowiednich robót u nas nie ma. Atoli produkcja nasza z jednej strony dokonywana na przestarzałych urządzeniach, a z drugiej przy stosowaniu nowoczesnych zdobyczy socjalnych zachodu sprawia, że nasze druki są za drogie i na to żadna dyskusja chociażby najwymowniejsza nic nie pomoże. Książka polska treści ogólnej przeżywa w dalszym ciągu najostrzejszy kryzys. Kto na te sprawy zechce spojrzeć spokojnie a obiektywnie, ten bez wysiłku dojrzy, że właściwie książek w normalnych warunkach, tj. tak jak zbywa się inne artykuły w składach, u nas się nie sprzedaje wzgl. sprzedaje się ich z nakładu w najlepszym razie kilka set egzemplarzy. Cokolwiek ukaże się na naszym rynku z beletrystyki a szatę graficzną znamionuje solidność, okazuje się dla nabywców za drogie. Dlatego tak często jesteśmy świadkami okropnych tandet wydawniczych na jakimś nienormalnie grubym z masy drzewnej wyprodukowanym papierze, aby na pierwszy rzut oka wzbudzić zainteresowanie nabywcy.

Ta forma zwabienia kupujących jest ani solidna ani popłatna — jest to raczej pospolite łapichłopstwo i barbarzyństwo dokonane na książce. Ktokolwiek szanuje siebie, a jest wrażliwym chociażby na minimum piękna, takiego śmiecia nie włączy do swego księgozbioru. Nasze księgarnie polskie, wszystkie pod rząd jak istnieją w Polsce, z handlu książką w całym tego słowa zrozumieniu, istnieć nie mogą. Dlatego ratują zagrożoną egzystencję czym się da. Księgarnia polska chcąca zachować swój czysty charakter branżowy, musi czerpać subsydia z innych źródeł (podręczniki, pomoce szkolne, towary mieszane). Tymczasem za granicą księgarnie jako takie istnieją z powodzeniem samoistnie. Nie należy zapominać, że i za granicą dla książki treści ogólnej w związku z popularnością radia, sportu i inflacji wydawnictw dzienników oraz czasopism, czytelnictwo książek znacznie się zmniejszyło, ale ono jednak istnieje jeszcze w dużym nasileniu. Tam też dostosowana została produkcja książki do nowowytworzonych warunków.

Ciężar kalkulacyjny wynikający z zdobyczy socjalnych świata pracowniczego ostatnich lat dziesiątek, wyrównany został usprawnieniem technicznym. Pomijając czynnik najważniejszy dla kalkulacji książki, tj. wysokość nakładu, produkcja została przyspieszona w różnej formie bezwarunkowo u każdego wydawcy. Za daleko by prowadziło omawianie wielkoformatowych maszyn drukarskich (po 4 arkusze) itd. oraz licznych usprawnień. Poruszamy przeto tylko jeden z momentów znamionujących czasy obecne. Otóż dla każdego myślącego zawodowca było zagadką, jak się to dzieje, że w Niemczech zalany jest rynek dobrą książką w solidnej szacie graficznej i całopłóciennej oprawie w cenie jednej marki ordinair. Chodzi tu o znane wydawnictwo „Deutscher Verlag“ (dawniej Ullstein). Otóż rozwiązanie zagadki tkwi w tym, że dla wydawnictwa tego skonstruowano umyślną maszynę. Cała książka objętości 11 arkuszy 32-stronicowych drukowana bywa od razu. Produkcja wynosi teoretycznie 2 000 egz. tej objętości na godzinę, przy czym należy dodać, że arkusze wypadają z maszyny już sfalcowane i zebrane w komplety. Oprawy całopłóciennej dokonuje się sposobem absolutnie zmechanizowanym. Zachodzi w tym wypadku ważny szczegół, mianowicie ten, że nakład nie może być niższy jak 10 000 egzemplarzy.

Nie chcielibyśmy bynajmniej tym przykładem dawać wzoru dla naszej produkcji. Raczej pragnąłbym zwrócić uwagę, że nawoływanie w czasopiśmiennictwie pracowników do wszczynania ruchów zarobkowych dla tego, ponieważ tu i ówdzie zastąpiono przestarzały gruchot na bardziej nowoczesną maszynę, jest wielką omyłką i akcją wielce szkodliwą dla rozwoju ubogiej naszej gospodarki. Akcja taka graniczy z zadziwiającym zacofaństwem, które utrzymać by chciało głoszeniem takich teorii pracownika w przestarzałej, niewolniczej metodzie pracy.

Dlatego tym bardziej byłby czas, by polscy pracownicy przemysłu graficznego uzyskali istotnie organ zawodowy, któryby w treści dawał materiał kształcący.

Sytuacja jest tego rodzaju, iż zupełnie nie wiadomo, z jakiego elementu mają się w najbliższych latach rekrutować przyszli oddziałowi. Niewątpliwie z obecnie szkolonego materiału uczniowskiego, przy zastosowaniu klauzul, o czym już wzmiankowaliśmy, wyłoni się pewien odsetek ludzi zdolnych. Zanim to jednak nastąpi, upłynie jeszcze 10—15 lat. Nowi mistrzowie i kandydaci na lepsze, specjalne stanowiska, byliby już obecnie pożądani. Nie widzę zupełnie narazie źródła, z którego można by czerpać takie siły. Czasy przejściowe, kiedy to pierwszy lepszy składacz nazajutrz stawał się oddziałowym, minęły prawdopodobnie bezpowrotnie. Obecnie od wszystkich bez wyjątku żąda się wykazania odpowiedniego uzdolnienia. W Ameryce istnieje osobna szkoła dla oddźwiernych i portierów. W Anglii zwykły reporter dziennikarski musi się wykazać wiadomościami z różnych dziedzin, jako to: praktyczne dziennikarstwo, łamanie gazety, zasady krytyki, zagadnienia socjalne, współczesna historia — wreszcie gruntowniejsze znajomości z zakresu literatury ojczystej. Od niemieckiego pracownika w fotomechanice, którego — przypuśćmy — specjalnością jest retusz, wy-

maga się obecnie praktycznych wiadomości z pokrewnych zawodów: fotografii reprodukcyjnej, montowania, kopiowania oraz znajomość trawienia, o tyle, o ile na poszczególnych stacjach dla doskonałego wykonania pracy jako całości znajomość ta jest konieczną. To jest bardzo słuszne i dobroczynne dla obu stron, oraz dla zachowania równowagi wśród pracowników samych. Bowiem pracownicy nie pracujący harmonijnie z sobą, w wspólnym dążeniu do wykonania danego dzieła doskonale, niepokoją się wzajemnie, zwalając często ciężar usterek na siebie, co znowu wytwarza wśród nich wtórną dysharmonię. Własne, piszącego te słowa chęci w tym względzie, rozbijały się o stanowczą niechęć pracowników. Panuje na tym odcinku absolutne niezrozumienie. Nasz pracownik często nie pojmuje jeszcze korzyści płynącej z rozszerzenia swoich wiadomości na pokrewne dziedziny. Często wręcz odmawia dokształcania się. Postępuje tak z różnych pobudek: kolega patrzałby nań niełaskawie, a może zaniósłby zażalenie do związku, no i może... co najważniejsze, to niezrozumienie własnego interesu (perspektywa uzyskania z czasem lepszej posady oddziałowego). Znam atoli jednostki, które wybiły się znakomicie ponad codzienność. Ich dążeniem było zawsze umieć lepiej i więcej nad przeciętność. Pracowali dużo nad sobą, przyswajali sobie dodatkowo język niemiecki, uzyskali praktykę kilkotygodniową za granicą, zadłużyli się nawet na ten cel. Wysiłek jednak się opłacił. Znam ich kilku, którzy zajmują obecnie poważne stanowiska. Stanowisk takich jest w Polsce cały szereg, ale nie ma ich komu powierzyć.

Najlepiej zorganizowani są na kontynencie europejskim pracownicy poligraficzni w Anglii. Jest ich tam rejestrowanych w 27 korporacjach 194 000 członków. Posiadają liczne czasopisma zawodowe mające za zasadę wykluczanie z treści wszelkiej polityki. Polityka bowiem należy do pism politycznych. W przeciwieństwie do naszych kierowników organizacyjnych, uważających za dostateczny argument dla wszczynania judzenia — okoliczność wyrzucenia z drukarni starej maszyny dla zrobienia miejsca dla nowej. Przemysł graficzny w Anglii pod względem sprawności przewyższa jeszcze znacznie niemiecki, ale w zamian za to w drukarniach wyklucza się pracę kobiet na korzyść sił męskich. Pod koniec roku ubiegłego obejmowała załoga w tym przemyśle 98% sił męskich, a tylko 2% żeńskich. U nas, niedostatek i przestarzałość urządzeń technicznych, musimy na razie łatać siłami kobiecymi. Może to i ze stanowiska społecznego i ze stanowiska naszego ogólnego ubóstwa, narazie jest objawem korzystnym, ale liczyć należy się z tym, że to sprawa nie na długą metę.

Tak, jak cały naród w spontanicznej a harmonijnej jednomyślności uznał, że elementarną koniecznością jest dozbroić armię naszą, aby stanowić mogła skuteczny wał obronny przeciwko wrogom naszej niepodległości narodowej i politycznej, tak samo i gospodarczo i umysłowo winniśmy przygotowywać się do skutecznego współzawod-



ŚP. HIERONIM STEFANOWICZ

Dnia 14 kwietnia br. zmarł w Kościanie długoletni członek Korporacji Zakładów Graficznych i Wydawniczych na woj. poznańskie, właściciel zakładów graficznych śp. Hieronim Stefanowicz.

Zmarły urodził się w r. 1878 w Kościanie. Uczęszczał do gimnazjum w Krotoszynie. Pracę swą zaczął jako redaktor Gazety Polskiej w Kościanie. Rozpoczął ją w okresie szczególnie trudnym, gdyż w czasie słynnego „kulturkampfu". Za artykuły występujące w obronie dzieci wrzesińskich skazany został Zmarły na więzienie. Poza pracą redakcyjną oddawał się Zmarły sprawom społecznym. Z szczególnym umiłowaniem darzył tow. gimnastyczne „Sokół", któremu pozostał też wierny do końca życia. Był członkiem Korporacji Zakładów Graficznych, Zrzeszenia Chrześc. Kupców, Tow. Przemysł.-Rzemieślniczego, Tow. Śpiewu „Lutnia" i innych.

W roku 1904 założył Zmarły własny warsztat pracy, który stale rozwijał. Pozostawił go synom w stanie pełnego rozkwitu.

Składając Wdowie oraz Synom Zmarłego wyrazy głębokiego współczucia, życzymy im, by dzieło zbudowane znojnym trudem ich śp. Ojca nadal ku własnemu i społeczeństwa pożytkowi rozwijali.

Redakcja

nictwa z potęgami sąsiedzkimi. Byłoby przeto wielce niepatriotycznym czynem, występować na drogę ruchów klasowych dlatego, ponieważ tu i ówdzie i na odcinku gospodarczym inicjatywa ożywiać się poczyna, chociaż, jakże dalece stoimy za naszymi sąsiadami? Raczej mądrze i rozsądnie byłoby, gdyby ruchy pracobiorców zechciały szeregi swoich zorganizowanych członków prowadzić w kierunku dokształcania przez stworzenie źródeł, z których by czerpać mogli pogłębienie i rozszerzenie wiedzy zawodowej, a tą drogą pretendowania do zajmowania lepszych stanowisk pod względem materialnym i społecznym.

* * *

Godzi się stwierdzić lojalnie, że prekursorem wśród czasopism istotnie zawodowych dla pracowników przemysłu graficznego w Polsce, staje się czasopismo „Drukarz Polski".

Wydawcy „Drukarza" — sądząc po treści — pierwsi przejrzeli, że klasowym nastawieniem nie podniesie się umiejętności, godności i świadomości wysokiej wartości społecznej człowieka, w szczególności zaś pracownika-drukarza i jemu pokrewnych. Czytają „Drukarza" nie tylko członkowie tej organizacji, ale biorą go również chętnie do ręki i ci, którzy czują się związani z innymi stowarzyszeniami zawodowymi. Ciekawym jest przy tym zaobserwowane zjawisko, mianowicie, że niektórzy z nich czytają to pismo jawnie; inni sympatie swoje do „Drukarza" ukrywają. Faktem jest, że ci jawni i ci ukryci z równą sympatią „Drukarza" czytają. Jest to zdrowym objawem znamionującym potrzebę dobrej lektury zawodowej w charakterze powszechnym, — dla wszystkich, bez względu na osobiste zapatrywania i przynależność organizacyjną.

Franciszek Kusz

BIBLIOGRAFIA CZASOPISM GRAFICZNYCH

Jednym z środków ułatwiających samokształcenie i pogłębianie swoich wiadomości fachowych jest literatura fachowa oraz czasopisma fachowe. Niestety, rozwój tych czasopism w Polsce jest niezmiernie nikły. Posiadamy zaledwie jedno czasopismo fachowe „Przegląd Graficzny", pomijając pisma organizacyjne Związków Zawodowych. Tymczasem zagranica posiada niezmiernie liczne czasopisma poświęcone zagadnieniom drukarskim. Prym tu wiodą Niemcy, zarówno pod względem ilości tych czasopism, jak i ich wysokiego poziomu fachowego.

Poniżej podajemy niektóre czasopisma graficzne z specjalnym uwzględnieniem Niemiec, gdzie przy niektórych pismach dodano objaśnienie, jakiej technice drukarskiej są specjalnie poświęcone.

Anglia:

The British Printer — London SW 1; 2, 3 and 4 Cockspur Str.;

Commercial Arts — London WC; 44 Leichtester Square;

Paper & Print — London EC 1; Seymor House, Charterhouse Street;

Penrose's Annual — London WC 1; Bedford Square;

Printing Review — London EC 4; 19—19a Cursitor Str.

Belgia:

La Chronique Graphique — Bruxelles, 80 rue Albert de Latour.

Czechy:

Gutenberg (niem.) — Praha, Smecky 27.

TOW. MIŁOŚNIKÓW KSIĄŻKI W KRAKOWIE W LATACH 1931—1938

W ubiegłym roku minęło lat 15 od założenia Towarzystwa Miłośników Książki, które w historii kultury i ruchu bibliofilskim nieprzeciętną odegrało rolę. W działalności swej miało Towarzystwo okresy bujniejsze w latach dobrej koniunktury, słabsze, gdy zabrakło warunków dodatnich dla jego rozwoju. Towarzystwo Miłośników Książki w latach 1922—1938 wydało 168 publikacji czyli pozycji bibliograficznych (nie licząc w tym oczywiście drobnych druków ulotnych, których liczba wynosi 276), urządziło 18 wystaw, 27 wycieczek naukowych oraz 256 odczytów. Szereg imprez, które szczegółowo wyliczono na odbytym w dniu 24 marca ub. r. Walnym Zgromadzeniu, uzupełnia całość, świadczącą o rzeczywistych i poważnych wynikach prac Towarzystwa.

Zmarli członkowie w latach 1931—1938: Jakób Mortkowicz, księgarz; Marian Mirkiewicz, bibliotekarz; dr Artur Benis, prof. U. J.; Jacek Hegenberger, ziemianin; Helena Adelmanowa, obywatelka m. Krakowa; dr Edmund Załęski, rektor U. J.; Karol Stryjeński, architekt; dr Bronisław Gubrynowicz, prof. U. J. K.; Artur Schroeder, literat; ks. kanonik Józef Rokoszny; Józef hr. Koziebrodzki, ziemianin; Halina Jarochowska-Klugerowa, żona lekarza; Jan Wojnarski, prof. Akademii Sztuk Pięknych w Krakowie; dr Wincenty Wysocki, prof. gimnazjalny; Wacław Anczyc, właściciel drukarni, członek honorowy Towarzystwa.

Wydawnictwa: w książce pod tytułem: „Bibliofil Polski" wydanej w Warszawie w r. 1933 podany jest spis wydawnictw za lata 1923—1931 — obecnie podajemy dalsze: Seweryn Tadeusz: Indywidualność plastyczna Wyspiańskiego 1932, J. U. Niemcewicz: Lejbe i Sióra, 1931, Wystawa grafiki Janusza Tłomakowskiego, 1931, Smolik Przecław, Książka Stanisława Wyspiańskiego, 1932, Filipowski Józef: Wspomnienia o Stanisławie Wyspiańskim, 1932, Norwid Cyprian: Testament literacki z r. 1858, wydał i objaśnił dr Tadeusz Przypkowski, Kraków 1935, Piekarski, K.: Fragmenty czterech nieznanych wydań Marchołta, Kraków 1935, Józef Piłsudski: Pisarz, wydawca i dru-

Słowacja:

Grafika (niem.) — Bratislava III, Donaugasse 22.

Francja:

Arts et Metier Graphique — Paris VIe, 3, rue Seguier;

Le Courrier Graphique — Paris XVIe, 3, rue de l'Arioste.

Niemcy:

Archiv für Buchbinderei — Zeitschrift für Einbandkunst und Einbandforschung — Halle (Saale I) Mühlweg 19;

Blätter für Buchgestaltung und Buchpflege — Leipzig W 31, Stieglitzstr. 12;

Der Buchbinderlehrling — Berlin SW 11, Hafenplatz 8;

Süddeutscher Graphischer Anzeiger — München 2 NW, Briennerstr. 31/32;

Buch- und Werbekunst — Leipzig C 1, Seeburgstrasse 57;

Deutscher Drucker — Berlin SW 61, Yorkstr. 84d; wydania eksportowe: *„German Printer"* (Anglia), — *„Graficus Italo-Balkanique"* (Włochy, Bałkan, Lewant), — *El Tipógrafo y Litógrafo Alemán* (Hiszpania), — *Graphischer Exportanzeiger*, — *L'Imprimeur Allemand* (Francja);

Gebrauchsgraphik — Berlin SW 61, Yorkstr. 84d;

Der Graphische Betrieb — Berlin SW 61, Immelmannstr. 10. — Bildungshefte für Maschinentechnik, Betriebswissenschaft, Berechnungswesen, Buchbinderei, Berufskunde, Sprache und Rechtsschreibung;

Druck und Papierverarbeitung — Berlin W 30, Rollendorfplatz 1 — Organ der Wirtschaftsgruppe, Druck und Papierverarbeitung;

Archiv für Buchgewerbe und Gebrauchsgraphik — Leipzig C 1, Buchgewerbehaus, Dolzstr. 1;

Druck- und Werbekunst — (Offset, Tiefdruck, Hochdruck) — Leipzig C 1, Seeburgstr. 37;

Allgemeine Anzeiger für Buchbindereien — Stuttgart, Christophstr. 37;

Gebrauchsgraphik — Berlin SW 61, Belle Alliance Platz 7/8 — Monatsschrift zur Förderung künstler. Reklame;

Graphische Jugend — Berlin SW 61, Immelmannstr. 10;

Graphische Nachrichten — Berlin SW 61, Immelmannstr. 10; Bildungshefte für Satzgestaltung, Photographie, Fachschulwesen, Sprache und Rechtschreibung;

Graphische Jahrbücher — Leipzig C 1, Senefelderstr. 13/17; od 1 I 1939 połączone z *„Deutscher Drucker"*;

Journal für Buchbinderei und Schreibwarenhandel — Streitberger Verlag — Pössneck;

Klimschs Druckerei Anzeiger — Leipzig C I, Seschliessfach 113; wydania eksportowe: *La Industria Grafica, L'Industrie Graphique, A Industria Grafica, Graphic Industry, Graphische Industrie, L'Industria Grafica;*

Klimschs Jahrbuch;

Korespondent — Berlin SW 19, Märkische Platz 1,

Nachrichtenblatt der Berliner Buchbinder-Innung — Berlin SW 61, Belle Alliance Str. 5;

Die Reproduktion — Klimsch & Co — Frankfurt a/M., Postschliessfach 113 — Zeitschrift für photomechanische Reproduktionsverfahren;

Graphische Technik — Berlin SW 61, Märkischer Platz 1 — Bildungshefte für Litographen, Steindrucker, Chemigraphen und werwandte Berufe;

---

karz, praca zbiorowa 1936, Birkenmajer L.: Nicolaus Copernicus und der deutsche Ritterorden, Kraków 1937. Wymienione publikacje otrzymali członkowie bezpłatnie.

Wystawy: w czasie od 1931 do 1938 r. 1. Druków i książek Stanisława Wyspiańskiego, 2, Chińskiej grafiki ludowej ze zbiorów Witolda Jabłońskiego, 3. Starych kalendarzy krakowskich ze zbiorów Biblioteki Jagiellońskiej, 4. Wszystkich wydań Pana Tadeusza, 5. Czeskich książek dla dzieci, 6. Druków oficyny Wacława Anczyca z okazji 50-lecia istnienia zakładu, 7. Prace śp. Władysława Skoczylasa, 8. Książki i grafiki związanej z osobą Marszałka Józefa Piłsudskiego, 9 Zakładu introligatorskiego Roberta Jahody, 10. Starych druków i opraw z daru Franciszka Biesiadeckiego.

Wycieczki naukowe: członkowie T. M. K. zwiedzili zbiorowo wystawy 1. Prac konkursowych na budowę Biblioteki Jagiellońskiej, 2. Rękopisów i starych druków lekarskich, 3. Prac Szkoły Graficznej Warszawskiej, 4. Dawnych przyrządów astronomicznych i rękopisów z okazji Zjazdu Historyków, 5. Dokumentów z epoki Stefana Batorego, 6. Afisza Francuskiego, poza tym wspólnie zwiedzili: Bibliotekę Zakładu Historii Medycyny, prywatne zbiory dra Franciszka Waltera, prof. U. J. oraz zabytki sztuki i księgozbiory w bożnicach krakowskich na Kazimierzu.

Odczyty: Ks. Kruszyński T.: O konieczności oznaczania stylu rycin i ornamentyki książek, Grabowski W.: O szkole pięknej książki w Paryżu, Tyszkiewicz S.: O florenckiej oficynie Tyszkiewiczów, Piekarski K.: O wędrówkach swych po bibliotekach, Przypkowski T.: O literze słów kilka, Walter F.: Wykład i pokaz grafiki z własnych zbiorów, Piekarski K.: Introligatorzy i drukarze krakowscy w. XVI, Przypkowski T.: Pierwsza próba wydawnicza dla Królowej Belgów, Seruga J.: Dwaj nieznani autorzy XVI wieku, Przypkowski T.: Książka w rzeźbach Wita Stwosza, Stryjeńska Z.: Bożki i obrzędy słowiańskie, Dobrowolski K.: Na rozdrożach współczesnej kultury, Bocheński T.: Z moich wędrówek po książkach, Walter F.: Malarstwo i grafika na ludzkiej skórze, Seweryn T.: Nieznany chłop bibliofil, Ks. Bednarski S.:

Zeitschrift für Deutschlands Buchdrucker — Berlin W 9, Röthenerstr. 33;

Das Zelt — München 2 NW, Luisastr. 37;

Buchbinderei und Kartonnage Zeitung — Wien IX, Porzellangasse 14/16;

Österreicher Buch- und Steindruck — Wien 1, Grünangergasse 4.

Rumunia:

Grafica Romana — Craiova, Scrisul Romănesc;

Grafia Romôn Monitorul (dawniej Papyrograph) w języku niemieckim, węgierskim i rumuńskim — Cluj, Bratianustr. 23.

Szwajcaria:

Schweizerische Buchdrucker Zeitung — Zürich 1, Rämistr. 35;

Schweizerische Fachschrift für Buchbindereien, Geschäftsbücher, Kartonnage-Fabriken und Papetereien — Zürich 1, Löwenstr. 20;

Graphia (niemieckie — Bern 6, Postfach 42;

Mitteilung des Vereins Schweiz. Litographiebesitzer — Bern, Gutenbergstr. 33;

Monatsblätter, Typographische, Typo-Photo, Graphik, Druck — Zürich, Mühlebachstr. 54;

Schweiz. Graphischer Zentral-Anzeiger, Indicateur Central Graphique, Suisse, Luzern, Baselstr. 11.

Stany Zjednoczone Am. Półn.:

The American Printer — New York, 9 East 38th Street;

The Printing Industry — Springfield, Illinois 129 South Fourth Str.

Włochy:

Il Rissordimento Grafico — Milano, via Luigi Mandiagalli 18.

Zet.

NOWA SZATA KSIĄŻKI

Podstawowym elementem książki, czy to rękopiśmiennej czy drukowanej, była obok papieru czy pergaminu litera. Służąca do wyrażania myśli, w zaczątkach swych myśli najszczytniejszej — myśli o Bogu — przybierała litera kształt uroczysty, wzniosły, szczególnie piękny a wreszcie ozdobny. Z ozdobnej czcionki zrodziło się zdobnictwo książki, obejmujące z początku czcionkę-inicjał a wreszcie całą czy też całe strony książki.

Chęć czy wreszcie konieczność zdobienia książki zamieniana z biegiem lat i stuleci na konieczność uzupełniania treści, przybierała różne formy. Wyszła z malowidła miniaturowego, posługiwała się na przestrzeni czterech wieków drzeworytem, wreszcie miedziorytem. Ostatnie stulecie wniosło do druku, do jego zdobnictwa czy uzupełnienia treści nowe i bardzo różnorodne możliwości. W pierwszym rzędzie litografia. Jednakże największe możliwości i największy przewrót w tej dziedzinie spowodowała fotografia: cynkotypia, autotypia, fotolitografia wreszcie rotograwiura.

Zagadnienie zdobnictwa druku czy uzupełnienie tekstu przy pomocy ilustracji nie zawsze było właściwie zrozumiane. Książka w okresie narodzin swych była tworem jednolitym: czcionka tworzona duktem pióra gęsiego złożona była z takich samych elementów kreskowych jak umieszczony obok niej drzeworyt. Odbijano też drzeworyt równocześnie z czcionką na jednej maszynie. Miedzioryt wprowadził już niepokój w książkę. Odbijany był inną techniką, jego kreska czy plama nie łączyła się z czcionką. Litografia podobnie. Cynkotypia kreskowa była słabym nawrotem do okresu drzeworytu. Fotografia, z której powstała także cynkotypia, nadała ilustracji książki zdecydowa-

---

Z dziejów bibliotek jezuickich XVIII w., Dobrowolska W.: Ideologia bibliotekarstwa w Rosji Sowieckiej, Świerz-Zaleski S.: Krótki zarys historii obić kurdybanowych z XVII w. w salach zamku na Wawelu, Szymborski W.: Technika wykonywania obić kurdybanowych, Estreicher K.: Początki literatury rzemieślniczej w Polsce, Ks. Machay F.: Śród książek po śp. Borowym, Jakubowski S.: Technika drzeworytu na pokazach chińskiej grafiki, Minder J.: Ustawodawstwo odnoszące się do druku, książki i prawa autorskiego, Gottlieb Z.: Technika druku offsetowego, Komornicki S.: Grafika w Kensington, Seweryn T.: Staropolski Zakon bibliofilski, Uziembło H.: Afisz francuski, Seweryn T.: O drzeworytach świątkarza beskidzkiego Wowra, Przypkowski T.: Fragmenty wrażeń bibliofilskich z podróży, Komornicki S.: O miniaturach rękopisów muzułmańskich, Czachowski K.: O Stanisławie Witkiewiczu, Walter Fr.: O natchnieniu twórczym, jako zjawisku biologicznym, Witkiewicz K.: Książka i grafika w Z. S. R. R., Dobrowolski K.: Powstanie, rozwój i upadek kultury, Kleczkowski Adam, prof. U. J.: O Wyczółkowskim, Friedberg M.: Adam Chmieł w życiu Krakowa, Pruszyński Zenon: O Stanisławie Wyspiańskim, Słapa A.: O drukach i drukarni W. L. Anczyca i Ski, Przypkowski T.: Nieznany szkicownik Stanisława Wyspiańskiego, Biegeleisen B.: Psychologiczne znaczenie książki dziecinnej, Birkenmajer A.: Z dziejów Drukarni Akademii Zamojskiej, Przypkowski T.: Bogdan i Krzysztof Lubienieccy, Rolle K.: O stuleciu Uniwersytetu Kijowskiego, Birkenmajer A.: O Samuelu Bandtkiem, Piekarski K.: O czterech nieznanych fragmentach Marchołta, Dobrowolski K.: O Anglii i angielskich bibliotekach, Grycz J.: Zagadnienie Miejskiej Biblioteki Publicznej w Krakowie, Korpała J.: Stan czytelnictwa na terenie m. Krakowa, Dobrowolski K.: O społecznych funkcjach książki.

Stan liczebny członków w roku 1938/39 wynosi: 134; miejscowych 72, zamiejscowych 62. Zarzą Towarzystwa stanowią: Dyr. Kazimierz Witkiewicz, prezes, mgr Władysław Żychowicz, wiceprezes, dr Robert Jahoda-Żółtowski, sekretarz, dr Jarosław Doliński, skarbnik, dyr. Justyn Sokulski, bibliotekarz.

H. Majkowski

nie nowy kierunek. Między czcionkę wtłoczono reprodukcję obrazu fotograficznego. Złączono z kreską czcionki plamę reprodukcji. Założenie fałszywe, czcionka nie harmonizowała z plamą reprodukcji. Żeby dysharmonię tę zmniejszyć umieszczano ilustracje obok czy poza tekstem na osobnych tablicach. Były to jednakże raczej nieudałe próby harmonijnego pogodzenia dwu sprzecznych z sobą elementów: rysunku powstałego z duktu pióra i reprodukcji fotograficznej, wkraczającej w dziedzinę druku jako czynnik zdecydowanie niezbędny, niejednokrotnie wartością i znaczeniem swym przewyższający znaczenie samej czcionki i drukowanego słowa.

Ostatnie trzy dziesiątki lat przyniosły nam nową technikę reprodukcyjną — rotograwiurę. Początkowo zdawało się, że będzie to technika zastępcza dla druku autotypii, dająca pewne walory efektowności przy reprodukcji. Posługiwano się nią tam, gdzie chodziło o większą ilość ilustracji i o wydobycie z ilustracji większej wierności. Ilustracje rotograwiurowe wdrukowywano obok tekstu odbijanego systemem typograficznym. W rzadkich raczej wypadkach montowano tekst równocześnie obok ilustracji na płytę rotograwiurową, co tłumaczy się względami oszczędnościowymi, bowiem druk typograficzny jako prostszy w technice, jest i tańszy.

Rotograwiura między innymi tym góruje nad autotypią, że daje wielkie możliwości retuszu. Autotypia umieszczona wśród tekstu stanowi ciemną plamę. Reprodukcja rotograwiurowa, odpowiednio retuszowana, może nabrać tonacji, gradacji w ekspresji, może się powoli rozpływać w światło lub przybierać zdecydowaną czerń plamy. Dzięki tym walorom może się ściśle łączyć z tekstem, harmonizować z czcionką.

Droga do zharmonizowania układu tekstowego z ilustracją rotograwiurową jest dziś już długa i jeszcze nie skończona. Jesteśmy w tej dziedzinie w fazie eksperymentowania, niemniej jesteśmy przekonani, że przy zrozumieniu istoty książki eksperymenty te doprowadzą do zupełnego zharmonizowania obu czynników.

Jednym z okazów takiego, bardzo już udatnego eksperymentowania w dziedzinie ilustracji i zdobnictwa książki, jest dzieło Józefa Kisielewskiego „Ziemia gromadzi prochy", wydawnictwo Drukarni i Księgarni św. Wojciecha w Poznaniu, tłoczone i wykonane w zakładach graficznych Drukarni św. Wojciecha w Poznaniu pod zarządem Franciszka Kusza. Nad ozdobieniem książki pracowali: Boratyński Wacław, Bryndza Antoni, Czaman Henryk, Gawęcki Witold, Gruss Kazimierz, Miklaszewski Gwinon, Mucha Stanisław, Nowakowski Stanisław, Prauziński Leon, Poddębski Henryk, Pikiel Witold, Świerczyński Wacław, Ulatowski Roman, Urbański Jarosław, Zabłocka Maria. Nad rotograwiurami czuwał Tadeusz Żynda. Łamał Jeremiasz Chmielewski. Tyle kronika książki.

Nie wiem, czy o książce p. Kisielewskiego jako o zjawisku literackim powiedziano już w Polsce dostatecznie. Sądzę raczej, że nie. Ale nas w tej chwili nie interesuje treść książki i jej ogromne znaczenie, badamy jej szatę typograficzną. Współpracownictwo tylu zacytowanych wyżej artystów musiało książce nadać zdecydowaną cechę i formę. Już przy układzie tytułów odstąpiono od dotychczasowego szablonu. Tytuł ochronny złożony wielkimi majuskułami w blok robi wrażenie tytułu głównego. Po tytule ochronnym dedykacja — kursywą. Wreszcie pełna umiaru karta tytułowa a obok niej, po lewej, kronika książki. Jakoby motto książki przedmowa do przekładu „Germanii" Tacyta złożona wersalikami i odbita na tle kamiennego muru. Na odwrociu tej karty szczególnie piękna całostronnicowa kompozycja Boratyńskiego. Dalej na przemian idą zdjęcia fotograficzne rozpływające się w tekście, wykresy graficzne, umiejętnie uwypuklające treść podaną przez autora, reprodukcje obrazów itp.

Są także karykatury. Szkoda. Przecież autor z góry zastrzegał się, że nie zamierza nikogo drażnić. A karykatury te ani nie bawią, ani nie są piękne i zgoła z całością książki nie harmonizują.

Do reprodukcyj rotograwiurowych zastosowano lekko stonowaną w brąz farbę czarną, co reprodukcjom nadaje miękkości i przybliża je w tonie do koloru tekstu. Z uznaniem trzeba przyznać, że pan T. Żynda, który czuwał nad rotograwiurą, wywiązał się z zadania swego pierwszorzędnie. Tak samo drukarz, który tłoczył tekst.

Nie zupełnie wywiązał się z zadania swego metrampaż. Elementy książki, jej treść, czcionka, ilustracje, papier i oprawa powinne tworzyć zharmonizowaną całość. O tym nie zawsze pamiętał metrampaż. Tytuły złożył piękną czcionką i z wielkim gustem. Ale czcionka tytułów powinna odpowiadać czcionce tekstu. Wartoby także przy druku tak pięknej i ważnej książki przypomnieć o zasadach obowiązujących od czasu Gutenberga przy ustalaniu marginesów książki. Ale i na słońcu są plamy a życzeniom ludzkim nie będzie granic.

Z zadowoleniem wypada zreasumować, że Drukarnia św. Wojciecha wydała książkę pod względem graficznym głęboko przemyślaną i pięknie wyposażoną.

Skoro już o sprawach książkowych instytucji św. Wojciecha, nie wypada pominąć nowości szczególnie pożytecznej na naszym rynku księgarskim. Książka — mówi się — jest droga, źle wydana, nieoprawiona ulega szybko zniszczeniu.

Księgarnia św. Wojciecha przystąpiła do wydania serii tzw. „Jasnych książek", wydanych na dobrym papierze, poprawnie drukowanych, gustownie oprawnych a przede wszystkim tanich. Cena tomu łącznie z oprawą 2,— zł. Jest to na naszym rynku rewelacja. Księgarni św. Wojciecha „Szczęść Boże" w tym przedsięwzięciu!

Jan Kuglin

Zwracamy uwagę na dołączone do niniejszego numeru wkładki-prospekty Drukarni Św. Wojciecha w Poznaniu i firmy „Interprint" Br. S. Szczepski w Warszawie.



ZDJĘCIE Z NATURY

DRUK ROTOGRAWUROWY, TRÓJBARWNY

DRUKARNI ŚW. WOJCIECHA W POZNANIU

KARTON TYPU „KBIA" WYROBU FABRYKI PAPIERU „MALTA"

ZA GRANICĄ O POLSKICH KSIĄŻKACH

Jedno z niemieckich czasopism fachowych poświęciło w ostatnim swoim numerze całą kolumnę polskim książkom. Recenzent zwrócił główną uwagę na stronę graficzną książek, na marginesie zaś uwag fachowych poruszył w kilku wypadkach wartość literacką utworów, a nadto podzielił się z czytelnikami pewnymi informacjami, które i dla nas w Polsce stanowią rzecz nową.

Na pierwszym miejscu omawia niemieckie pismo wytwory pracy oficyny Św. Wojciecha w Poznaniu, nie szczędząc uznania dla jej fachowego kierownictwa w osobie p. dyrektora Franciszka Kusza. Dowiadujemy się, że na Światowej Wystawie w Nowym Jorku, znajdą się również w pawilonie polskim książki nakładu i druku wymienionej oficyny. W dalszym ciągu recenzent poświęca dużo uwagi Drukarni Wiśniewskiego we Lwowie, twierdząc, że jej kierownictwo, znane z żywej miłości jaką otacza książki, może być dumne ze swych osiągnięć. Do artykułu załączone są odbitki z dwu książek tej drukarni. „Sklep Detaliczny", składany pismem Nordisch-Antiqua, odznacza się niebywałą wyrazistością druku mimo bardzo wąskich spacji i „ciasnego" układu. Odbitka z drugiej książki (Ceny w Gdańsku w w. XVI i XVII), wymagającej, jak z samej nazwy wynika, wielu tablic cyfrowych, ilustruje nam, że nie tylko tekst, ale i tabele cyfrowe można doskonale składać na maszynach. Wymaga to jedynie powtórnego druku dla odbicia linij podłużnych.

Z produkcji zakładu Galewskiego i Dauá w Warszawie zainteresowały niemieckiego recenzenta dwie zwłaszcza książki. „Tragédie" barona Pilars de Pilar w jęz. francuskim i „Rodziny Polskie" — księga genealogiczna. Obie prace zostały z rozmachem wykonane przy dużej „czystości" mimo zgęszczenia pisma. Jako wzór wydawnictwa naukowego opisana jest „Farmakopea Polska" (Drukarnia Wzorowa w Warszawie), w której, począwszy od czerwonej skórzanej oprawy do skorowidza, wszystko jest zdaniem recenzenta wzorem dobrze wykonanej książki. Dalszym wzorem dobrego naukowego układu jest „Polski Przegląd Chirurgiczny" wykonany przez Drukarnię Techniczną w Warszawie. Złożony pismem Toscana jest przykładem starannego a przy tym dbałego o oryginalność układu.

Z tej samej dziedziny naukowych wydawnictw zasługuje na omówienie „Arytmetyka Handlowa" w wykonaniu drukarni „Grafika" — Wilno. Jak się dowiadujemy, właściciel tej oficyny, p. Turski, jest młodym, energicznym studentem, odznaczającym się ogromnym zamiłowaniem do typografii. Po usilnych staraniach udało mu się uruchomić zakład, którego produkcja wykazuje prawdziwą ambicję do zajęcia przodującego miejsca w polskiej typografii. Strona tytułowa jest utrzymana w tonie nowoczesnym. Tekst złożony został pismem Excelsior (półgruby wraz z kursywą). Całość wygląda bardzo starannie i jak na matematyczne dzieło pod względem graficznym nie budzi żadnych zastrzeżeń. W tej drukarni został też wykonany „Przegląd Fotograficzny", który m. i. odznacza się doskonałymi technicznie reprodukcjami.

„Drukarnia Polska" prezentuje wydawnictwa specjalne, jak „Teatr Polski" lub „Księga Pamiątkowa Czasu". Oba wydawnictwa są wykonane pismem Excelsior. O Drukarni Braci Drabczyńskich w Warszawie pisze recenzent, że zarówno układ, jak i druk ich wytworów stoją na najwyższym poziomie. Szczególne uznanie recenzenta zdobyła „Sonata Belzebuba", złożona pismem Original-Baskerville. Z produkcji M. Arcta wymienia pismo książkę w języku angielskim o historii, kulturze i cywilizacji Polski. To bogato ilustrowane dzieło odznacza się nie tylko walorami technicznymi, ale i w treści stanowi ciekawą publikację o Polsce.

Powieść biograficzna Drukarni Wyszyńskiego i Ski o Mikołaju Koperniku i „Listy Miłosne Napoleona do Marii Ludwiki" powinny zdaniem recenzenta spotkać się z życzliwością czytelników, jako wzorowe pod względem układu i druku książki.

W zakończeniu recenzji autor omawia rzeczy drobniejsze, jak „Anioł Stróż" — książeczka dla dzieci Drukarni Katolickiej w Katowicach — pięknie ozdobiona wielobarwnymi ilustracjami, oraz „Jędrusiowe Bajki" Wydawnictwa „Bluszcz".

Z rzeczy specjalnych poświęca jeszcze recenzent uwagę „Archiwum Biologicznemu“ Drukarni Działowej w Warszawie, dziełku Biskupa Jana Cieplaka w wykonaniu Drukarni Archidiecezjalnej, „Powieści o Ludożercach“ (Drukarni Narodowej w Krakowie), bogatej w piękne, wykonane wklęsłodrukową techniką, ilustracje i kilku pomniejszym wydawnictwom.

Recenzja kończy się stwierdzeniem, że drukarstwo polskie, posługujące się niemal wyłącznie maszynowym układem, osiągnęło doskonałe rezultaty. Książki, z którymi recenzent miał okazję się zapoznać, odznaczają się, zdaniem jego, precyzją wykonania i bogatą różnorodnością układów.

Od siebie chciałbym dodać, że omawiana recenzja nie jest wyczerpująca. Autor „na wyrywki“ omawia pewne książki. Rzecz jasna, nie można go o to winić, bo zapewne nie miał on dostępu do całości. Z tego powodu nie zostały podkreślone różnice regionalne, które pomiędzy techniką graficzną poszczególnych dzielnic naszego kraju istnieją. Z tego też powodu autor nic nie wspomniał o istnieniu w naszym kraju pewnych ośrodków, odznaczających się specjalnie bujnym ruchem wydawniczym przy stosunkowo dużej martwocie innych ośrodków. Recenzja niemieckiego autora jest dla polskiego ruchu wydawniczego i przemysłu graficznego na ogół chwalebna. Cieszyć nas to winno, tym bardziej, że, jak dotąd, należymy do najskromniejszych narodów Europy i unikamy reklamy — podczas gdy inne narody przy pomocy swego rozbudowanego aparatu propagandowego rozdmuchują swoje istotne osiągnięcia do niebywałych rozmiarów, a nawet z wielkim powodzeniem robią „z muchy słonia“ i często opowiadają i wypisują niestworzone bajki o tym, czego w ogóle nie osiągnęły. My nie zdobywamy się nawet na to, żeby nasze istotne osiągnięcia podać światu do wiadomości. Dlatego zdarzyło się niedawno, że jedno zagraniczne ministerstwo propagandy chciało nam „ukraść“ Kopernika.

Polska ma wiele dziedzin, z których może być dumna. W dziedzinie, która nas w tej chwili interesuje, przemysłu graficznego i wydawniczego, osiągnęliśmy naprawdę dużo. Drukarstwo polskie pracuje cicho i skromnie, ale rzetelnie. Długowiekowe tradycje w połączeniu z umiejętnym zastosowaniem najnowszych osiągnięć technicznych sprawiły, że książki polskie nie należą do najsłabiej wykonanych w świecie. Dlatego, witając z zadowoleniem fakt, że za granicą dobrze o nas piszą, starajmy się sami również trochę spopularyzować w świecie nasze zdobycze. Okazja się teraz nadarza — Międzynarodowa Wystawa w Nowym Jorku, a następnie Międzynarodowa Wystawa Gutenbergowska. *Mgr M. K.*

KONTROLA WYDAJNOŚCI MASZYN DO SKŁADANIA

Przeprowadzenie dokładnej kontroli maszyn do składania czcionek jest rzeczą niezwykle skomplikowaną. Wydajność bowiem np. linotypu zależy od wielu czynników, które cyfrowo trudno ująć. I tak dzienna produkcja zależy od wprawy składacza, stopnia czytelności rękopisu, długości wiersza, stanu maszyny oraz od przerw. Najbardziej powierzchowną metodą kontroli i najbardziej stosowaną, to obliczenie ilości złożonych liter przez danego składacza w ciągu 8 godzinnego dnia pracy. Metoda ta jednak nie wskazuje przyczyn, które powodują, że wydajność w różnych dniach jest różna albo że wydajność przeciętna nie osiąga maksimum.

Instytut Naukowej Organizacji w Warszawie badał kwestię wydajności maszyn do składania posługując się systemem dość skomplikowanym, dającym jednak bardzo dokładne wyniki. Metoda ta polega na porównaniu produkcji dziennej z produkcją wzorcową oraz ustalenia w procentach wszelkich przerw i przestanków.

Pierwszy etap badań to obliczenie produkcji wzorcowej, a więc produkcji dokonanej w najbardziej idealnych warunkach bez żadnych przerw. Rękopis, z którego składacz składa, musi być naturalnie maszynowy, zawierający tekst o ile możności bez specjalnych wyrażeń czy obcych wyrazów, które powodują zwolnienie tempa składania. Należy także wziąć pod uwagę to, że składacz często musi ręcznie doskładowywać, gdy rękopis zawiera litery lub znaki pisarskie, których w magazynie nie ma. W tym celu obliczono dokładnie czas, jaki składacz zużywa na ręczne doskładanie jednej matrycy. Czas ten obliczono przy pomocy chronometru i skonstatowano, że przeciętna z 5 pomia-

rów dokonanych wynosi 10,1 sek. Jednocześnie obliczono, że na złożenie jednej matrycy mechanicznie składacz zużywa 0,5 sek. Składacz więc przez czas zużyty na doskładanie ręczne jednej matrycy mógłby złożyć mechanicznie przeciętnie 20 matryc.

Tablica 1.

	Pomiary w sekundach					Przeciętnie
Doskładanie każdej matrycy . . .	9	11	10,1	10,2	10,1	10,1
Każda zmiana kroju pisma . . .	4,8	5	5,1	5,2	4,9	5

Podobnie stwierdzono, że na przesunięcie zastawnika celem przejścia na kursywę składacz zużywa około 5 sekund, a więc mógłby złożyć mechanicznie 10 matryc.

Produkcja jednak zależy też od długości wiersza. Wyniki przeciętne, jakie otrzymano z 8 pomiarów są następujące:

Tablica 2.

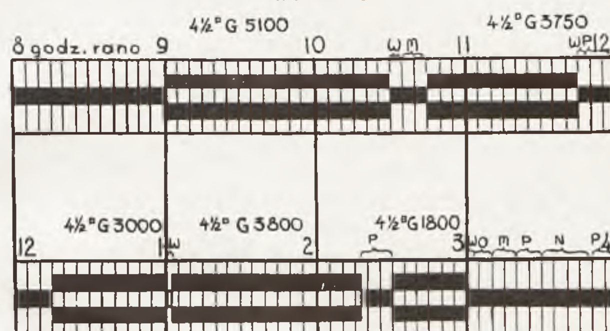
	Wynik przeciętny Długość wierszy w konkordansach					
	6,5	6	5	4,5	4	3,5
Składacz »A« .	7000	7000	7000	6420	6120	5880
Składacz »B« .	6350	6000	6500	6040	5850	5450

Im wiersz jest dłuższy, tym ilość liter składanych na godzinę jest większa. Trzeba tu jednak wziąć pod uwagę, że zależność produkcji od długości wiersza jest spowodowana przyczynami technicznymi, a więc niezależnymi od składacza.

Powyższe pomiary dokonano badając produkcję składacza mniej wprawnego „B" oraz produkcję składacza uchodzącego za najbardziej wprawnego „A". Różnica produkcji jest znaczna, przekracza bowiem nieraz 15%. Wprawa więc składacza ma wielki wpływ na produkcję. Należy jednak pamiętać, że wielka produkcja nie oznacza dobrej produkcji. Dobrym składaczem jest nie ten, kto potrafi złożyć dużą ilość liter na godzinę, lecz ten, kto składa, o ile możności, bezbłędnie.

Po obliczeniu wzorca wydajności należy przejść do właściwej kontroli maszyn do składania. W tym celu obserwuje się wszystkie ruchy składacza i odnotowuje się na odpowiednim formularzu czas składania wraz z podaniem ilości złożonych matryc, korektę oraz wszelkie przerwy w produkcji wraz z podaniem przyczyn. I. N. O. posługiwał się tu metodą graficzną, gdzie na danym formularzu umieszczał objaśnienia dotyczące szerokości wierszy, ilości złożonych liter, czasu składania oraz wszelkich przeszkód w pracy.

Tablica 3.



Powody przerw:
K — korekta,
P — przeszkadzanie,
C — czyszczenie matryc,
W — odniesienie układu i dokładanie metalu,
T — zmiana formatu,
O — obniżenie i czyszczenie maszyny,
M — regulacja maszyny,
N — naprawa maszyny.

Linie pojedyncze oznaczają czas stracony, linie podwójne czas, kiedy składacz składa. Poszczególne litery oznaczają symbolicznie straty. Cyfra z małym kwadracikiem oznacza szerokość wiersza w kwadratach, rodzaj pisma (g) oraz ilość złożonych matryc.

I. N. O. obliczył jeszcze osobno straty czasu spowodowane: 1. mniejszą wydajnością składacza, 2. gorszym rękopisem, 3. mniejszą długością wierszy w porównaniu z długością wzorcową. Jako długość wiersza wzorcowego ustalono 5 konkordansów. Straty powyższe obliczono w sposób dość skomplikowany przy pomocy produkcyjności wzorcowej. Straty te jednak są liczbowo dość trudno do uchwycenia. Składacz bowiem stara się składać

jak najwydatniej i najakuratniej gdy widzi, że jest starannie kontrolowany.

W ten sposób opracowane raporty dzienne zestawia się na końcu każdego tygodnia w zestawienia tygodniowe. Następnie oblicza się czas składania oraz wszystkie wymienione wyżej przerwy w %, przyjmując na 100 ogólny czas pracy składacza.

Wynik osiągnięty przez I. N. O. przy pomocy powyższej metody jest niezmiernie interesujący.

Bieg linotypu	U	— składanie	29%	użyteczne zużycie czasu
	Z	— powolne składanie . .	2%	straty czasu
	F	— mała długość wierszy	4%	
	R	— rękopis mniej czytelny	9%	
	K	— korekta	16%	
Przestanki	P	— przestanki głównie z powodu przeszkadzania w robocie	12%	
Przerwy	C	— czyszczenie matryc .	6%	
	W	— odnoszenie układu . .	2%	
	T	— zmiany formatu . .	1%	
	O	— czyszczenie i oliwienie maszyny	11%	
	M	— regulacja maszyny . .	3%	
	N	naprawa maszyny . .	3%	

Na podstawie powyższych danych można stwierdzić, że straty spowodowane przez małą wydajność składaczy nie są zbyt duże. Istnienie tych strat jest rzeczą zrozumiałą, ponieważ składacz otrzymując płacę za godzinę pracy nie jest zainteresowany bezpośrednio w powiększenie produkcji.

Istnieje jednak cały szereg przerw niezależnych od składacza, a które można usunąć przez należyte zorganizowanie pracy. Na przykład stratę R można zupełnie usunąć dając składaczom wyłącznie rękopisy maszynowe. Postulat ten zresztą jest coraz bardziej zastosowywany w praktyce. Rękopisy bowiem pisane ręcznie, a do tego zawierające liczne poprawki, stanowią niezmierne utrudnienie dla składaczy i powodują w konsekwencji spadek produkcji.

Nieznaczną stosunkowo stratę F (4%) można usunąć przez znormalizowanie formatu na 5 konkordansów. Stratą, zależną w dużej mierze od składaczy jest korekta (16%). Ideałem pracy byłoby bezwątpienia składanie bezbłędne. Jest to jednak niemożliwym, korekta prawie zawsze jest. Można jednak tę stratę zmniejszyć przez zwiększenie czytelności rękopisu, przez podniesienie wykształcenia ogólnego składaczy, wreszcie przez zapewnienie składaczowi takich warunków pracy, aby nie męczył się. Zmęczenie wpływa bowiem w poważnym stopniu na akuratność pracy. Należy więc dbać o dobrą wentylację, oświetlenie itd. Strata, spowodowana przez przestanki zależy głównie od składacza. Zmniejszyć tę stratę można przez zastosowanie środków, które by zainteresowały składaczy w wyniku produkcji, np. premie itd.

Straty spowodowane przez czyszczenie matryc (6%), oliwienie i czyszczenie maszyny (11%) można zmniejszyć przez staranną wentylację i usuwanie pyłu zawartego w powietrzu. Linotyp bowiem jest maszyną bardzo precyzyjną i najmniejsze zanieczyszczenie wywołuje zacinanie się matryc w kanałach. Dobrze jest więc podłogę pokryć linoleum a ściany i sufit wymalować olejną farbą.

Straty spowodowane przez regulację maszyny (3%), naprawę maszyny (5%), zmianę formatu (1%), odnoszenie układu (2%) zależą od samego składacza i jego zręczności oraz od technicznego stanu maszyn. Dobrze jest ustanowić specjalnego mechanika, który by czuwał nad funkcjonowaniem maszyn. Naturalnie możliwość taka by zachodziła, gdy jest większa ilość linotypów.

Powyższa metoda kontroli podaje wyniki bardzo dokładne, jest jednak uciążliwa. Nie można jej przeprowadzać stale, tylko w ciągu 2—3 tygodni. Poza tym wymaga specjalnego personelu, który by czuwał nad każdym składaczem przez cały czas składania, co związane jest z dużymi kosztami. Wyniki jednak otrzymane tą metodą są bardzo cenne, umożliwiają bowiem dokładne zanalizowanie przyczyn przerw i przestanków dając inicjatywę do usunięcia wszelkich niedomagań i podniesienia produkcji.

St. Ziętowski

Wydawca: Korporacja Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Województwo Poznańskie z siedzibą w Poznaniu, ul. Wrocławska 18, m. 3, II ptr.
Redaktor: Henryk Orchowski w Poznaniu.
Adres Redakcji i Admin.: Poznań, ul. Wrocławska 18, m. 3, II ptr. — P. K. O. Poznań 202 868.
Przedpłata kwartalna 6,00 zł już z przesyłką.
Ceny ogłoszeń: 1/1 strona 100 zł, 1/2 str. 50 zł, 1/4 str. 25 zł. 1/8 str. 12,50 zł, 1/16 str. 6,25 zł, 1/32 str. 3,25 zł. —

Odbito w Rolniczej Drukarni i Księgarni Nakładowej Spółka z ogr. odp. w Poznaniu, ulica Sew. Mielżyńskiego 24

ZAKŁADY KARTO- i PLANOGRAFICZNE

d.: KONRAD ROZYNEK

KARTOGRAFIA
ŚWIATŁODRUK
LITOGRAFIA
SZTYCHOWNIA NUT
DRUKARNIA



POZNAŃ, BR. PIERACKIEGO 14 I, nad Apteką
TEL. 37-27

ODDZIAŁ: UL. MYLNA 20 - TEL. 66-09 - (Dom własny)
ROK ZAŁ. 1893

ŚWIATŁOKOPIA: TELEFON Nr 37-27

REPRODUKCJE: Z MAP, PLANÓW, RYSUNKÓW (JEDNO- i WIELOBARWNE)

Linotypista

(samodzielny) zmieni posadę zaraz lub później

Łaskawe oferty Poste restante — Grudziądz pod »Haha« 118

Introligator kupi

PERFORÓWKĘ

okazyjnie ręczną lub pedałową 117

Wiadomość Michał Langer, Przemyśl, Rynek 6. Przedstaw. maszyn rzemieślniczych

---

Klucz do kalkulacji

prac drukarskich akcydensowych obowiązujący od dn. 15 III 1939 r.

Cena 1 zł

Do nabycia w Sekretariacie Korporacji Zakładów Graficznych w Poznaniu, ulica Wrocławska nr 18 m. 3

WYTWÓRNIA PAPIERÓW
INTROLIGATORSKICH-FANTAZYJNYCH
STEFAN SZCZERBIŃSKI
107 Kraków, Skrytka poczt. 640.

Poleca duży wybór papierów, jedynych w swoim rodzaju w Polsce, po cenach najniższych

---

PAPIERY i PŁÓTNA INTROLIGATORSKIE

TEKTURĘ — TAŚMĘ
KAPITAŁKĘ i NICI
POLECA NAJKORZYSTNIEJ

J. ZIMNY — POZNAŃ

ULICA WODNA 27
110 NR TELEFONU 14-93

Poszukuję

od zaraz pierwszorzędnych sił **fotografów** reprodukcyjnych na siatki trójbarwne i offset jak również **trawiaczy** siatkowych na trójbarwne siatki. Oferty do Przeglądu Graficznego pod nr 105

Techn. kierownik drukarni

poszukiwany do średniego zakładu graficznego na Górnym Śląsku. — Reflektanci z pełnymi kwalifikacjami zawodowymi, z dużym doświadczeniem fachowym, ze znajomością języka polskiego w słowie i piśmie (język niemiecki pożądany), mogący samodzielnie podjąć się przeprowadzania korekt — z wyrobionym taktem w stosunku do podwładnego personelu — zechcą się zgłosić pisemnie do Admin. »Przegl. Graf.« pod nr 300. 106

Praca stała, ewtl. w charakterze pracownika umysłowego — warunki do omówienia

---



Dostawcy dla przemysłu poligraficznego ogłaszają się w „Przeglądzie Graficznym"!



SZLIFUJEMY NOŻE
DO MASZYN INTROLIGATORSKICH

OBLICZAMY
NAJNIŻSZE
● ● CENY

DRUKARNIA ŚW. WOJCIECHA — POZNAŃ